用户手册



SNAP™ 600
打印机





AVERY DENNISON
1.3 版手册

2007 年 1 月 10 日

手册部件编号 591398C



中国国家强制性产品认证证书

证书编号：2006010904182446

申请人名称及地址

PAXAR Corporation
317 S. Thomas Ave Sayre, Pennsylvania 18840 美国

商标：

制造商名称及地址

PAXAR Corporation
317 S. Thomas Ave Sayre, Pennsylvania 18840 美国

生产企业名称及地址

PAXAR Corporation
317 S. Thomas Ave Sayre, Pennsylvania 18840 美国

产品名称和系列、规格、型号

热转印打印机
SNAP-500,SNAP-600 90-132/180-240VAC 50-60Hz 10/6A

产品标准和技术要求

GB4943-2001; GB9254-1998(Class A); GB17625.1-2003

上述产品符合强制性产品认证实施规则的要求，特发此证。

发证日期： 2007年1月4日

本证书的有效性依据发证机构的定期监督获得保持。

（本证书为变更证书，证书首次颁发日期：2006年6月5日）



主 任：



中国 ·北京 · 南四环西路188号9区100070 网址：www.cqc.com.cn

A 0321284

目录

1.0 简介

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机安装简单、操作方便、可靠性高。该设备可按每秒 12 英寸（305 毫米）的速度打印双面商标/说明标签。AVERY DENNISON SNAP 600 打印机可快速换墨、更换打印带以及改变标签尺寸，可满足大部分商标/说明标签的要求。

本手册供打印机的实际操作人员使用，是一本使用方便的快速参考指南。其内容包括 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的验收、搬运、设置、安装、操作和维护等规程。

请阅读手册的本节内容，以便熟悉打印机，掌握新购入的 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的初次验收和设置事项。在本手册中，采用了**“注”**、**“小心”**和**“警告”**的提示方式，可快速辨别您所需的关键信息，以确保您的人身安全，帮助您正确操作打印机。

在安装或使用新购入的 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机前，必须再次阅读本手册中的所有**“注”**、**“小心”**和**“警告”**的内容，以确保打印机发挥最大作用。**另外，我们强烈建议您先观看 17 分钟的视频培训光盘，此光盘可在任何 CD-ROM 驱动器中播放。**请保管好培训光盘和本手册，以备今后随时参阅。



“注”中的内容提醒您注意对理解和操作本设备特别重要的信息。



“小心”中的内容提醒您注意可能会使打印机受到损坏的动作和情况。



“警告”中的内容描述了因操作不当或缺乏设备相关知识可能导致的人身伤害或打印机损坏等情况。

2.0 安装

2.1 安装准备

2.1.1 交流电源线



注：AVERY DENNISON 所需的最小电源为 10A@AC 115V 或 6A@ AC 230V。因此，AVERY DENNISON SNAP 600 打印机、PC 以及任何配套设备或维修设备可使用同一个电源。强烈建议打印机及其附件使用专用电源线路。

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机或连接到 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的外设应符合标准电气规范，包括正确连接地线和中线。

2.1.2 设置注意事项

本打印机重 45 磅（20.5 公斤），因此需要准备一个在质量和强度方面都足以支撑此重量的工作台。AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的所占空间约为 72 英吋宽×30 英吋深×32 英吋高（1.8 米×76 厘米×81 厘米）。主 PC（若使用的话）和任何打印机选件会增加所需面积。柏盛（AVERY DENNISON）建议采用工业用工作台。请参见下图 1。

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机设计合理，操作人员可方便地使用打印机的控制器及其他部件。请按以下标准选择 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的设置场所：

1. 应选择确保打印机处于最佳作业流程、并可方便操作人员使用的场所。应考虑操作人员对于打印机的台面高度、打印机周围空间大小所需的身体条件，以及操作人员使用打印机的便利性等问题。请参见图 1。

2. 虽然柏盛（AVERY DENNISON）已对该打印机进行了低噪音设计，但我们仍建议您将打印机安置在一个适当的场所，以使打印和切割时所产生的重复噪音降至可接受的水平。



小心：每位客户应负责为 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机创建满足所推荐条件的工作站，以确保打印机处于最佳的操作状态。

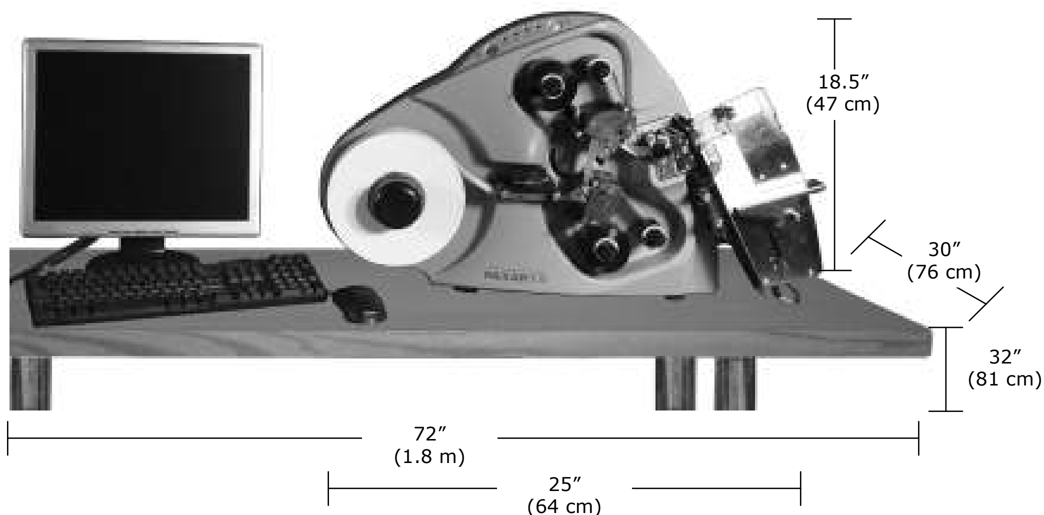


图 1 推荐的工作站布局

2.1.3 个人计算机要求

本节将介绍用于将信息下载到 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的个人计算机的硬件和应用软件要求。

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机可与任何能够发送柏盛（AVERY DENNISON）命令语言或 PCL 的计算机相连接。

当采用 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机时，PCMate Platinum 应用程序可支持新的远程虚拟控制/显示面板特性。该软件可通过 Internet 自动升级，并可充分利用 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机较高的通信速度。



注：使用 PCMate Platinum 时，强烈建议应满足以下最低的系统要求。

- IBM ® PC 或兼容机
- Microsoft Windows ® 2000，XP 或更高版本
- 256MB 存储器
- 4 GB 以上可用硬盘空间
- Pentium III 或更高，800MHz
- 显示器，分辨率 1024×768
- CD ROM 驱动器
- Internet 连接，可进行软件升级及远程诊断

有关 PCMate Platinum 的正确安装步骤，请参见 PCMate Platinum 用户手册。

2.1.4 用户安全

1. 遵守设备所规定的所有安全要求和规程。
2. 清洗、维修或更换任何部件之前，先应关闭打印机电源。
3. 安装或更换耗材时，不必关闭电源。



小心：AVERY DENNISON SNAP 600 打印机有多处卷夹点，所有这些部位都已进行了充分保护。为优化打印机的操作和性能，并保持机器安全部件的完整性，柏盛（AVERY DENNISON）强烈建议您不要改造或停用这些部件。

2.2 验收

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机装运箱重 65 磅（30 公斤）。该打印机发送时装在特制的大纸箱中，可对打印机起很好的保护作用，但可能不方便用手将其搬到安装位置。



小心：切勿在装运/验收部门从纸箱中取出打印机或开箱。

1. 请用铲车、叉车、或手推车将 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机搬到目的地。使用这些搬运装置可更容易、更安全地移动打印机。在工作场所内将打印机移动到新位置时，请将打印机装在纸箱内，这样可起到保护作用。
2. 堆叠器、远程显示器/控制单元以及为打印机购置的其他附件都可单独装运。

2.3 开箱

2.3.1 从纸箱中取出打印机

1. 拆去包装带并（或）割开纸箱顶部由胶带粘住的接缝，然后从顶部打开纸箱。
2. 取出泡沫塑料包装层（参见图 2）。

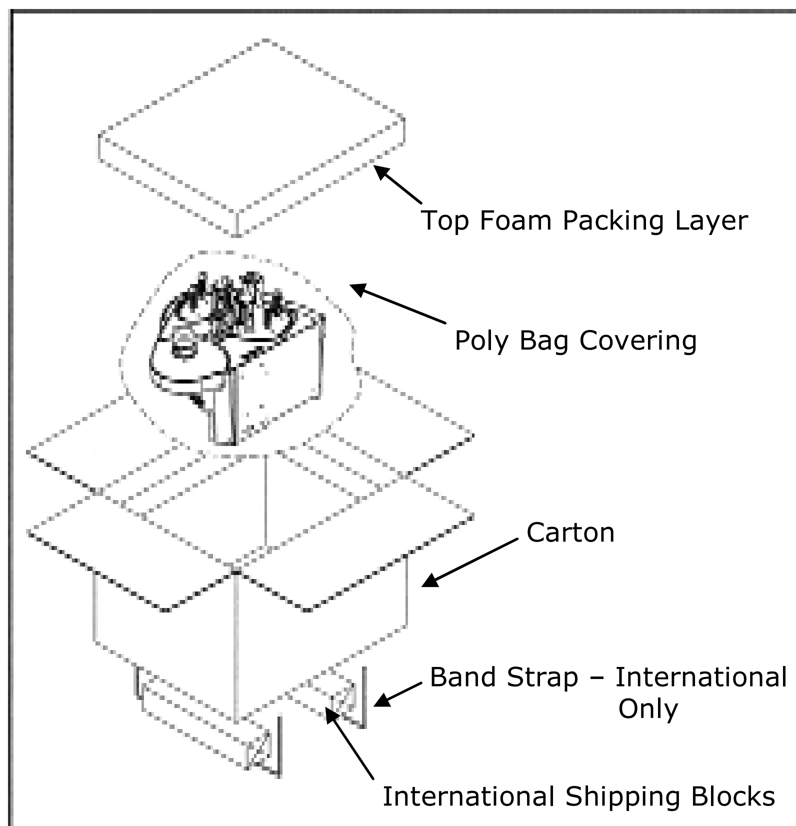


小心：请勿丢弃任何包装/装运材料，以备将打印机搬到另一个位置，或送回柏盛（AVERY DENNISON）进行维修时使用。

3. 打开保护打印机的塑料包装袋。
4. 左手放在原料轴上面的泡沫塑料切口处，握住堆叠器下安装轴。将打印机小心从箱中提出，放在工作站台面上。

5. 顺时针转动原料轴，取下原料轴后面的保护用泡沫塑料。

6. 从箱中取出堆叠器，将其放在靠近打印机的工作站台面上。请参见 2.5.1 节“连接堆叠器”。



Top Foam Packing Layer	顶部泡沫塑料包装层
Poly Bag Covering	塑料包装袋
Carton	纸箱
Band Strap – International Only	包装带 — 仅用于海外装运
International shipping blocks	海外装运垫块

图 2. 装运纸箱

2.3.2 检验/库存检查表

1. 检查打印机是否在装运过程中有任何损坏。

2. 检查 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机装运纸箱，确保打印机附带下列物品。

- ❑ AVERY DENNISON SNAP 600 打印机用户手册
- ❑ 串行电缆
- ❑ 115V 打印机用快速拆卸电源线

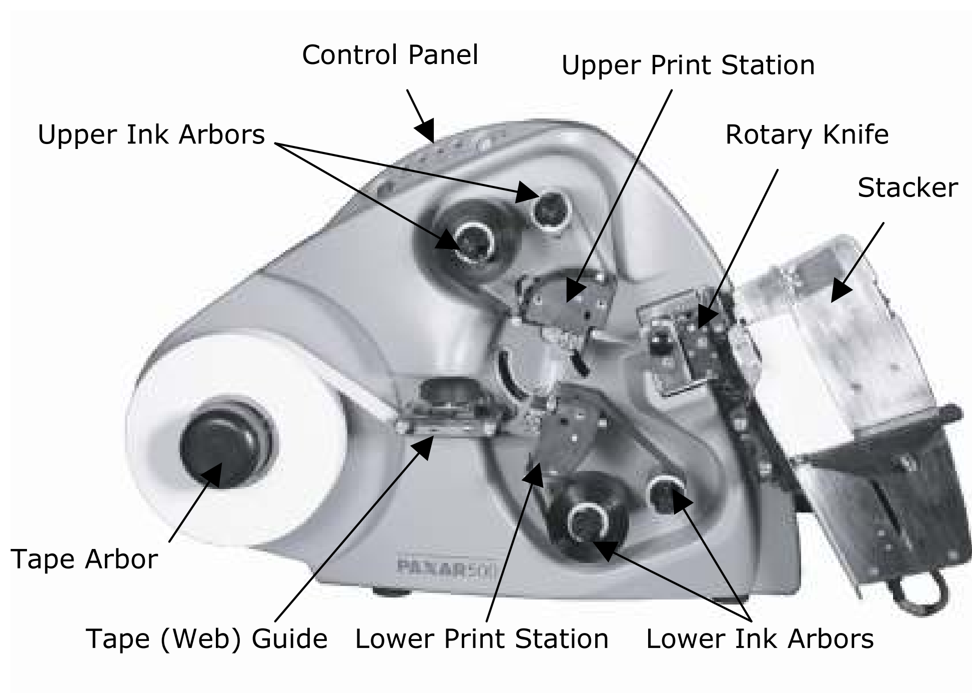
- ❑ PCMate Platinum 软件（CD）
- ❑ 教学光盘（CD）

3. 如果打印机存在明显损坏，或以上所列的任何物品丢失，请与柏盛（AVERY DENNISON）联系，以获取进一步的指示。

   - 若在美国，请拨打(570) 888-6641，选择“Customer Service（客户服务）”选项。
   - 若在美国以外的其他国家，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）供应商联系。

2.4 打印机说明

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的重要部件如下图所示。请您花费一点时间来熟悉本打印机。



Control Panel 控制面板
Upper Print Station 上打印站
Upper Ink Arbors 上墨带轴
Rotary Knife 回转式切刀
Stacker 堆叠器
Tape Arbor 原料轴
Tape (Web) Guide 原料（幅面）导向器
Lower Print Station 下打印站
Lower Ink Arbors 下墨带轴

图 3 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机



> **注：请花费一点时间来熟悉本打印机的主要部件及其功能。请参见图 3。**

- **原料轴**用来支撑原料卷。顺时针或逆时针旋转外旋钮，可调整原料轴，以适应从½英寸～2 ¼英寸（12.7 毫米 ～ 57.2 毫米）的不同宽度的原料。
- 旋转黑色旋钮，调整**原料或幅面导向器。**
- **上下打印站**配备有调整打印头压力和打印浓度的旋钮，以控制打印质量。
- **上下墨带轴**由弹簧加载，可将它们打开，并自动进行墨带芯相互定心。可适应从 1 英寸～ 2 ½英寸（25 毫米 ～ 60 毫米）的不同宽度的墨带卷。
- **回转式切刀组件**随打印机一起提供。对于打印编织原料的应用情况，配备可提供超声波切割和密封功能的声波刀选件。
- **堆叠器**用来收集已切好、打印好的标签。可对其进行调整，以适应各种原料和标签长度。当堆叠器到达底部时，打印机将会停止，表示堆叠器已装满，可取出标签。
- **控制面板**上设置有按钮和 LED，表示打印机状态和具体作业的信息。

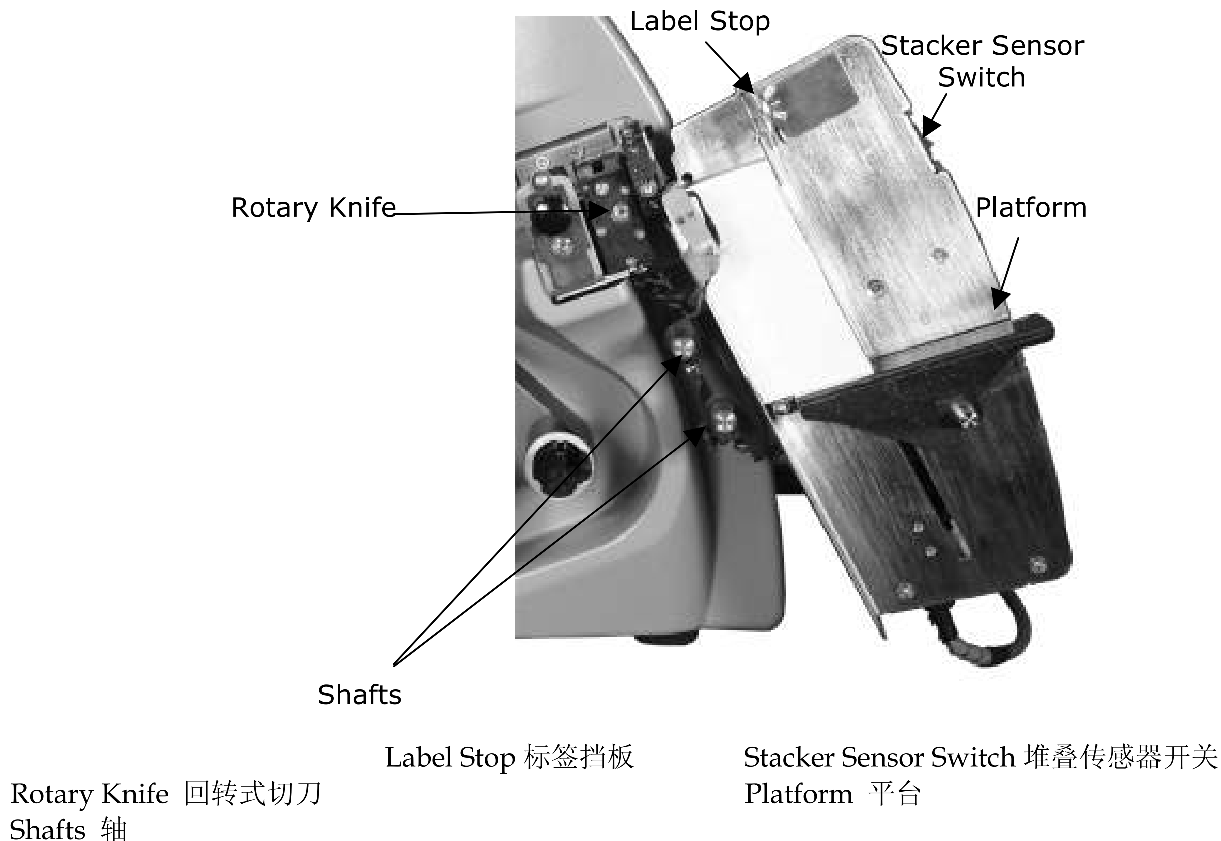
声明

此为A级产品，在生活环境中，该产品可能会造成无线电干扰。在这种情况下，可能需要用户对其干扰采取切实可行的措施。

Warning: This is a Class A product. In a domestic environment this product may cause radio interference in which case the user may be required to take adequate measures.

2.5 安装打印机

2.5.1 连接堆叠器



Label Stop 标签挡板
Stacker Sensor Switch 堆叠传感器开关
Rotary Knife 回转式切刀
Platform 平台
Shafts 轴

图 4 回转式切刀和底部倾斜堆叠器

堆叠器和回转式切刀是两个独立的组件，可以快速方便地安装和（或）更换。有关堆叠器拆卸和调整方面的信息，请参见 4.2 节。

1. 将两根轴置于打印机的辅助进给和声波刀组件下（参见图 4）。
2. 将堆叠器套在两根轴上，直到堆叠器后部超出切割的原料尺寸为止。



注：务必将堆叠器顶部推至轧辊剥离板后面。

3. 将从堆叠器组件底部延伸出的堆叠器接口电缆连接到打印机右侧较大的连接器上。旋转连接器，并向内略加压力，就可使连接器接合。



注：连接器上有一个套管，用来卡住连接器，使其与配对的连接器完全接合。只有当两个连接器正确对接后，两根电缆才能互相滑入。

2.5.2 检查主保险丝的配置



警告：打印机通电前，必须检查 AC 电源插座上的主保险丝是否适合您所在地区的电压（线路电压：AC 90-132V @ 50-60Hz 单相，或 AC 180-265V @ 50-60Hz 单相）。

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机上的主保险丝在打印机后部 AC 电源接入口插座内（参见图 5）。AC 电源接入口有一个用于安装保险丝并可选择适当线路电压的抽拉盒。

1. 查看打印机后部窗口中显示的线路电压值（参见图 1）。如果窗口中的数字与您所在地区的电压相一致，则可继续设置打印机。
2. 如果线路电压与您所在地区的电压不一致，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）供应商联系。如要更改保险丝配置，请参见附录 1。

- 若在美国，请拨打(570) 888-6641。
- 若在美国以外的其他国家，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）供应商联系。



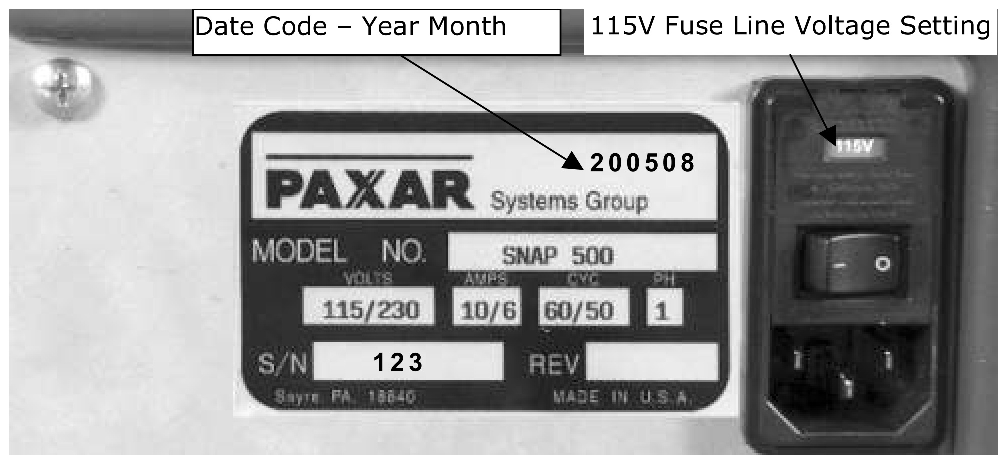
警告：将线（电源）电压从 115V 切换至 230V 时，某些打印机需要进行内部变换。具体说明请参见附录 1。如果未按说明进行操作，可能会损坏打印机。



小心：如果窗口中的数字与准备供给打印机的 AC 电源线路电压不一致，则不要插入此电源线。



警告：如果试图打开已插入 AC 电源线的 AC 电源接入口，将会损坏 AC 接入口。



Date Code – Year Month 日期代码－年 月 115V Fuse Line Voltage Setting 115V 保险丝线路电压设置

图 5 打印机右侧 — 后视图

2.5.3 安装电源线

每台 115V 打印机随带一根快速拆卸电源线。该 115V 打印机的电源线采用在美国使用的标准三叉插头。

如果您的打印机没有随带电源线，且您的打印机的工作额定电压不是 115V，那么您需要针对您的电压情况准备电源线。电源线一端需有一个 IEC-320-C13 插头，另一端有一个适合您电源插座的合适插头。

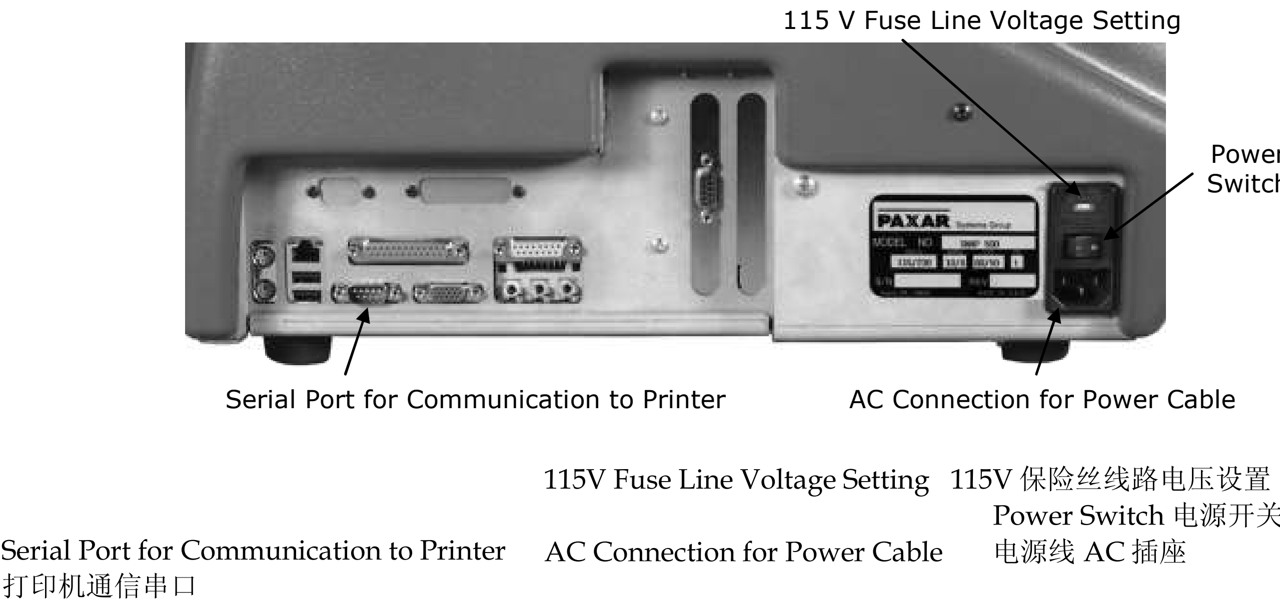
1. 将 AC 电源接入口插座置于打印机后部电源开关的正下方（参见图 5）。
2. 将电源线插入 AC 电源接入口插座。

2.5.4 安装 PC 接口电缆

如果您通过一台个人计算机使用 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机，则需要以下一种计算机接口电缆：

- 附带连接器（零件号 581139）的空调制解调器串行电缆
- USB / 串行适配器 － 零件号 581140
- 以太网适配器

  1. 将通信电缆连接器置于打印机后部（参见图 6）。
  2. 将串行电缆连接器插入串口。



115V Fuse Line Voltage Setting 115V 保险丝线路电压设置
Power Switch 电源开关
Serial Port for Communication to Printer 打印机通信串口
AC Connection for Power Cable 电源线 AC 插座

图 6 打印机后视图

2.5.5 安装 PCMate Platinum 软件

用于驱动柏盛（AVERY DENNISON） 系列打印机的软件将分别在各自的手册中介绍。PCMate Platinum 软件是一个 Windows®应用程序，用来创建 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机以及其他所有柏盛（AVERY DENNISON）控制打印机的格式。

当采用 RS232 接口和柏盛（AVERY DENNISON）命令语言（PCL）时，此打印机还可通过主机直接操作。



注：当采用具有虚拟控制/显示接口的 PCMate Platinum 时，远程控制/显示模块将起作用。但是，这只有当打印机由一台主计算机或其他软件接口包驱动时才需要。

2.6 打印测试标签

2.6.1 装载耗材

在打印测试标签前，首先必须给打印机装上原料和墨带。有关原料和墨带的安装说明，请参见 3.1 节。

2.6.2 开启打印机

接通电源。电源开关在打印机后部电源线的正上方。

打印机控制面板上的四个指示灯将点亮数秒钟，然后四个指示灯开始闪烁。这说明打印机正在进行内部诊断测试。数秒钟后，这些指示灯停止闪烁，Ready（就绪）指示灯点亮，说明打印机准备就绪。

如果发生任何问题，请参见 9、10 节“故障检修”。

2.6.2 选择测试格式

打印机中内置两种测试格式。用“选项菜单系统”选择这些格式。以下介绍如何选择一种测试格式的步骤。关于“选项菜单系统”的更多信息，请参见 3.4 节。



本手册中按一个按钮的含义为，按下此按钮，然后立即松开。按住一个按钮的含义为，按下此按钮并保持此状态，直到打印机作出反应为止。

当您进入“选项菜单系统”时，可按住 Voice（声音）按钮，直到打印机显示“Returning to print mode（返回打印模式）”为止。

1. 按住 Voice（声音）按钮，直到打印机显示“Press Start for Test Patterns（按 Start 选择测试图案）”为止。

2. 按 Start（开始）按钮。打印机显示“Press Start for Test Pattern 1（按 Start 选择测试图案 1）”。如果您想打印测试图案 1，按 Start（开始）按钮，然后跳到第 3 步。如果您想打印测试图案 2，按 Voice（声音）按钮。打印机显示“Press Start for Test Pattern 2（按 Start 选择测试图案 2）”。然后，按 Start（开始）按钮。

3. 打印机显示“Ready to print test pattern 1 (or 2), Returning to print mode（准备打印测试图案 1（或 2），返回打印模式）”。这时，Data（数据）指示灯点亮。现在，打印机已准备打印测试标签。

2.6.3 打印测试标签

按 Start（开始）按钮。堆叠器（如果已安装）将移动平台至其初始位置，然后打印机开始打印测试标签。

如果发生任何问题，Supply（耗材）或 Error（错误）指示灯将点亮。如果出现这种情况，按 Voice（声音）按钮，打印机将显示信息，指出问题所在。解决问题后，再次按 Start（开始）按钮。重复此步骤，直到打印机连续操作为止。

如果您不能操作打印机，请参见 9、10 节“故障检修”。

3.0 操作

3.1 装载耗材

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机设计有上下墨带卷。

墨带轴有一个弹簧加载的锁销，它可使墨带卷自动定心，确保平稳通过打印机。如果使用基于米制单位的耗材，则要确保墨带轴上的锁销是灰色的。如果使用基于英制单位的耗材，则要确保墨带轴上的锁销是黑色的。

墨带芯的内表面带有花键。这些花键对准墨带轴上的凹槽。安装墨带卷时，这些花键必须与墨带轴上的凹槽对准。

3.1.1 将墨带安装到上墨带站

1. 在上墨带倒带轴上安装一个空墨带芯。墨带芯的宽度必须与所用墨带芯的宽度相同。



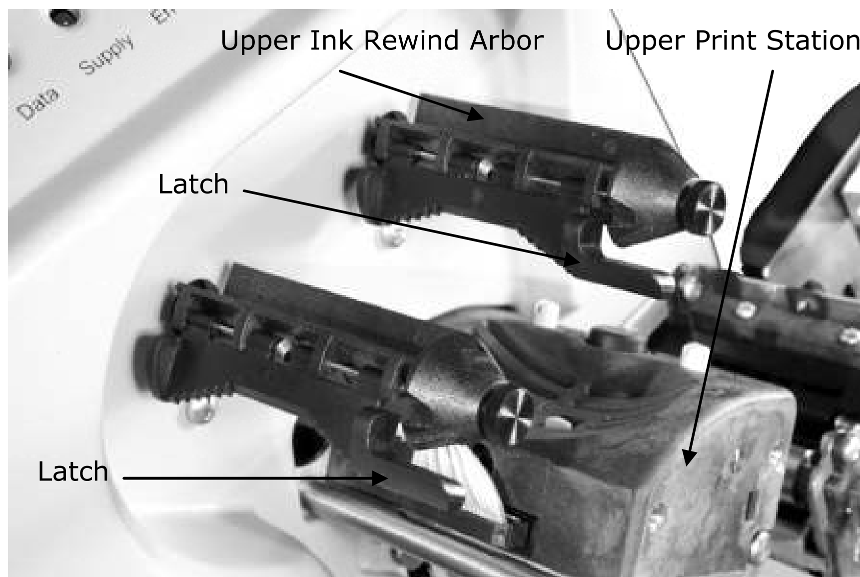
注：空墨带芯的宽度应与墨带卷的宽度相同。

a. 按下锁销，略微转动墨带芯，使花键与凹槽对准，然后轻轻将墨带芯套到轴上。墨带芯套到轴上后，立即松开锁销。

b. 在将墨带芯套到轴的过程中，若锁销卡住墨带芯时，将会听到“咔嗒”声。当墨带芯位于轴中间位置时，将停止滑动。（参见图 7）。



小心：为防止损坏打印头，墨带卷应比原料宽¼英寸（6 毫米）。



Upper Ink Rewind Arbor 上墨带倒带轴　　Upper Print Station 上打印站
Latch 锁销
Latch 锁销

图 7 上墨带卷和打印站－未装载



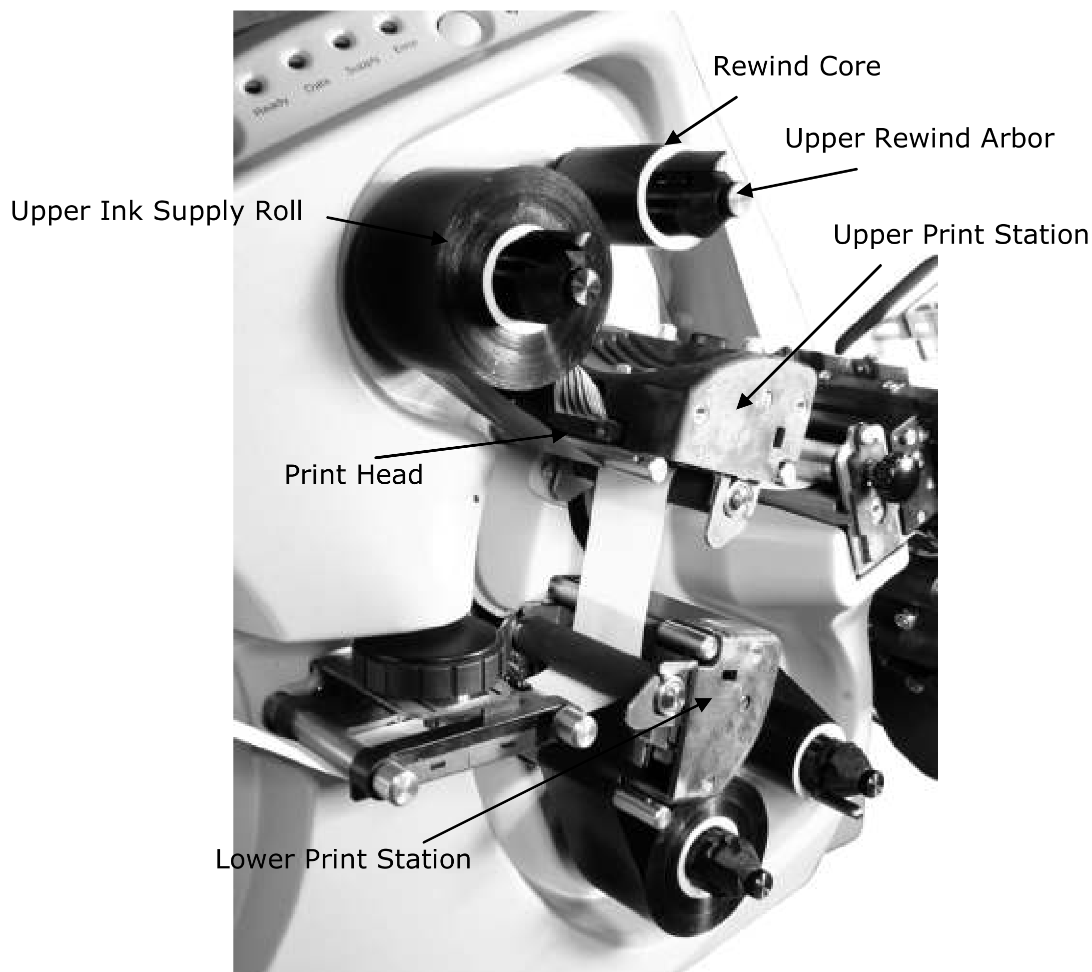
注：墨带系统每次可对一个墨带卷倒带。当倒带芯倒满时，请换上一个空的墨带芯。不要在第一个倒带芯上再增加一个墨带卷，否则会导致其不能顺利通过打印机，并会降低打印质量。

2. 拆去墨带卷上的塑料包装，并将其装到墨带轴上。确保前缘指向原料轴。



注：为获得最佳效果，在将墨带卷用于打印机前，请勿拆去其塑料包装。

3. 打开打印辊（参见图 8）。
4. 将墨带向下拉到右边，将其置于旋转杆下方，上打印辊和上打印站之间，朝向上墨带倒带轴的堆叠器侧。



Rewind Core 倒带芯
Upper Ink Supply Roll 上墨带卷
Upper Rewind Arbor 上倒带轴
Print Head 打印头
Upper Print Station 上打印站
Lower Print Station 下打印站

图 8 上下墨带卷和打印站一已装载

5. 将墨带卷固定在倒带芯上。

   a. 使用新的墨带卷时，由于送入机器的前端上涂敷有粘接剂，请将前端压在倒带芯上，粘住倒带芯。

   b. 安装用过的墨带卷时，则必须先在墨带卷前端贴一小段透明胶带，然后将墨带前端粘在倒带芯上。

6. 将倒带芯绕几圈，使墨带拉过打印机时保持平坦。

7. 从轴上取下墨带芯时，按下锁销，将墨带芯从轴上取下。保存好墨带芯，以作为下一个倒带芯之用。

3.1.2 将墨带安装到下墨带站

将墨带装入下打印站的方法和装入上打印站相同，唯一不同的是将墨带向上引至旋转杆，穿过打印头，然后到达倒带轴。

3.1.3 装载原料

在装载原料之前，您需要熟悉 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的以下几个部件（请参见图 9、10）。

原料轴用来夹紧原料卷芯，使原料卷在打印操作过程中保持在适当位置。您可以通过旋转原料轴上的外旋钮在½英寸～2 ¼英寸（12.7 毫米～57.2 毫米）的范围内调整原料卷宽度。这样，可使原料在移动至打印头中央时保持直线状态。为了确保正常工作，应将原料卷绕紧，将其置于芯子中心，并且保持原料卷边缘整齐。除此以外，您不需要进行其他任何调整。

原料或幅面导向器在原料轴和下打印站之间，引导原料通过机器，移向打印头。幅面导向器上方的黑色旋钮控制导向器的宽度。顺时针转动旋钮使幅面导向器宽度增大，逆时针转动则会使之减小。

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机上的**上/下打印站**是固定的。主进给部是上打印站中的**打印辊**。（参见图 10）。这些打印辊可以打开和闭合，以便进行穿带和打印。打印时，这些打印辊由打印辊内外端的锁销固定到位。原料穿过打印机时打印辊必须闭合。

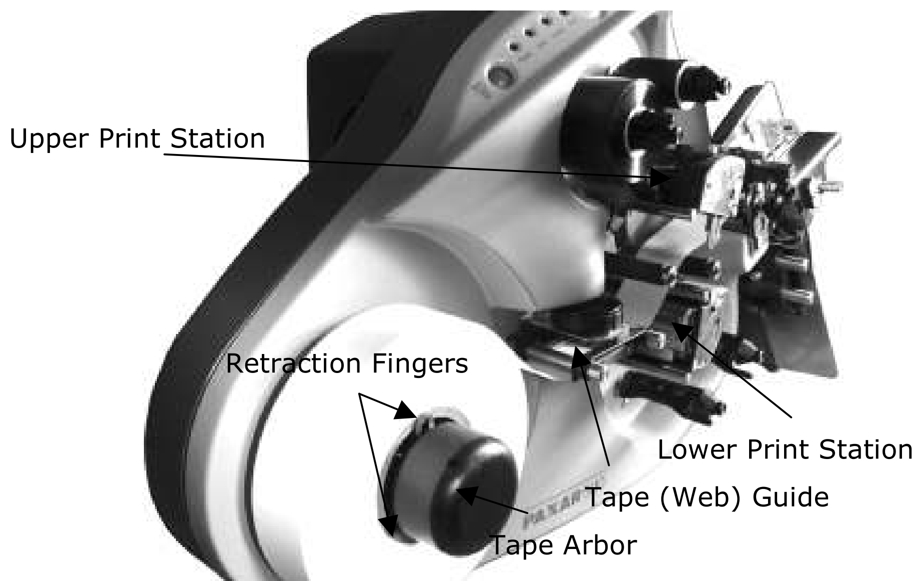


注：打印辊必须闭合，打印机才能工作。如果打印双面标签，则上下打印辊都必须闭合，打印机才能工作。如果将双面标签送入打印机，且下打印辊打开，则 Error（错误）LED 将点亮，打印机将停止。如果打印单面标签，则下打印辊应保持打开状态，这样墨带卷就不会转动。

原料进给部是位于切刀前面的组件。原料进给部有一个旋钮，用于将原料手动送过切刀、压辊，并进入堆叠器。（见图 10）

新的原料卷是单个密封包装的。安装原料卷时，请拆开包装，按以下步骤进行。

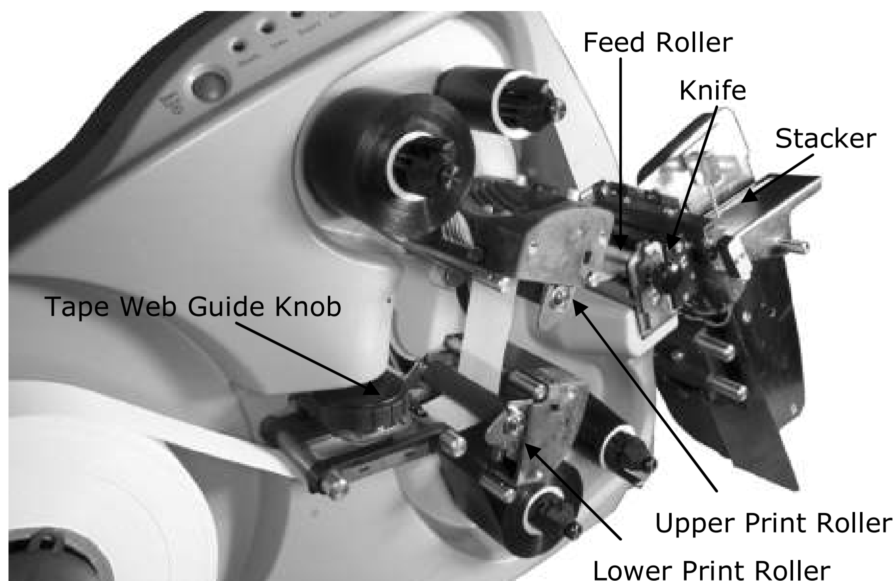
1. 撕下将原料头固定在原料卷外的透明胶带。为防止损坏原料卷或打印头，请用剪刀剪去粘在透明胶带上的原料部分。
2. 逆时针转动旋钮缩回“指针”。
3. 安装原料卷时，从标签卷最外层的前端开始。
4. 将原料卷套在原料轴上（参见图 9）。
5. 快速逆时针转动旋钮伸出“回缩指针”，将原料卷固定在适当位置。
6. 当两个打印辊都处于打开位置时，将原料从原料卷的最外层和绕过卷曲消除器辊子拉出。



Upper Print Station 上打印站
Retraction Fingers 回缩指针
Lower Print Station 下打印站
Tape (Web) Guide 原料（幅面）导向器
Tape Arbor 标签轴

图 9 通过打印站的原料耗材

7. 从原料（幅面）导向器下拉出原料卷。
8. 继续将原料穿过打印辊之间，然后通过进给辊一直到辅助进给部。
9. 逆时针转动辅助进给部的黑色旋钮，将原料穿过切刀和轧辊，然后进入堆叠器（直到从轧辊伸出½英寸或 10 毫米～15 毫米）。
10. 如果原料没有穿过切刀，请参见 5.4.2 节“切刀初始位置调整”。
11. 关闭上下打印辊。
12. 旋转原料幅宽导向器旋钮，将其调整为原料的宽度。
13. 拧紧原料轴旋钮，在原料上施加张紧力。



Feed Roller 进给辊
Knife 切刀
Stacker 堆叠器
Tape Web Guide Knob 原料幅宽导向器旋钮
Upper Print Roller 上打印辊
Lower Print Roller 下打印辊

图 10 通过切刀和堆叠器的原料耗材

3.1.4 对缝连接器



小心：请勿使用对缝连接器，以防损坏打印头。

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机可快速频繁地改变和安装原料和耗材。在这种型号的打印机上，重新穿带的速度比使用对缝连接器更快。

3.2 向打印机发送打印作业

打印标签时，您必须向打印机发送“打印作业”。打印作业告诉打印机要打印的标签类型、打印内容以及打印数量等。

如何将打印作业发送到打印机，取决于您公司的系统设置。您可以使用柏盛（AVERY DENNISON）的标签设计程序 PCMate Platinum，或在 PC 或主机上操作特殊的应用程序。关于您公司是如何发送打印作业的，请询问公司的有关主管人员。

3.3 打印标签

3.3.1 控制面板

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的控制面板位于打印机顶部。图 11 为打印机的控制按钮和指示灯。按钮用于控制打印机，而指示灯表示打印机的状态。

- Start（开始）按钮用于开始和停止打印。如果准备打印标签，按 Start（开始）按钮开始打印。如果打印机正在操作，按 Start（开始）按钮可停止打印。
- Ready（就绪）指示灯表示打印机已加电，完成诊断，并准备接受打印作业。
- Data（数据）指示灯表示您已向打印机发出了打印作业，打印机准备打印。
- Supply（耗材）指示灯表示原料或墨带耗材已用完，需要补充，或堆叠器已堆满。如果打印机连接了附件，并且附件发生故障，也可能发生这种情况。
- Error（错误）指示灯表示打印机某个部位出现故障。
- 如果打印机不打印，按 Voice（声音）按钮会显示一条信息，说明打印机状态。如果打印机正在打印，按 Voice（声音）按钮将停止打印。



图 11 控制面板

3.3.2 打印

一旦向打印机发出了打印作业，Data（数据）指示灯将会点亮。然后，可以按 Start（开始）按钮开始打印。

开始打印时，堆叠器将上下运动平台，使其定位于正确位置。然后，打印机开始打印标签。

打印机打印时，裁切出的标签将落到标签堆顶部。堆叠器平台随着标签堆的不断增高而向下移动，使标签堆顶部始终处于同一位置。

3.3.2.1 处理前端

首次开始打印时，或出现一些错误后，打印机将会产生一个前端。前端是一段较长的材料，可能是空白的，也可能是部分打印的标签。这些标签是无用的，因此不是打印作业的一部分。

打印机产生前端时，请在前端从轧辊出来时将其抓住，并在打印机第一次裁切后将其从堆叠器抽出。（如果不是使用堆叠器，或使用其他附件，如倒带器或环绕器，可能要采取不同的措施处理前端。）

3.3.3 错误

如果打印机在打印过程中出现问题，将会停止打印，Supply（耗材）指示灯或 Error（错误）指示灯会点亮。Supply（耗材）指示灯点亮表示墨带或原料有问题，或堆叠器已堆满。Error（错误）指示灯点亮表示打印机存在其他问题。

以下三种方法可确定问题所在：

1. 按 Voice（声音）按钮。将显示一条信息说明发生的问题。
2. 发生的问题将显示在 PCMate Platinum 的 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）上的 Printer Status（打印状态）框内。有关 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）的内容，请参见 8.0 节。
3. 如果安装了 Remote Front Panel（远程前面板）选件，则发生的问题将会显示在该面板上。有关 Remote Front Panel（远程前面板）的内容，请参见 7.0 节。

解决问题后，按 Start（开始）按钮可再次开始打印。



注：错误状态消除后，打印机将开始工作，而不必像先前型号的柏盛（AVERY DENNISON） 打印机那样按两次 Start（开始）按钮。如果错误状态重复出现，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

3.3.4 结束作业

当打印机完成接收到的所有打印作业时，将停止打印，但会留下几个待打印的标签。这样，您可以发出下一个打印作业进行打印，而不会浪费原料和墨带。Data（数据）指示灯闪烁表示这种状态。

在这种情况下，您可以发出下一个打印作业。打印机会自动开始打印。

如果您完成了当天的打印作业，或需要更换原料或墨带以准备下一个打印作业，则可按 Start（开始）按钮。打印机会打印最后一个打印作业留下的几个标签。然后，您可以关闭打印机，或更换原料或墨带以准备下一个打印作业。

3.3.5 清除打印作业

如果您已向打印机发出了打印作业，但不想打印标签，则可同时按住 Start/Stop（开始/停止）按钮和 Voice（声音）按钮。大约 2 秒钟后，打印机将会显示“Clearing Current Batch.（正在清除当前作业）”。如果只有一个打印作业，则 Data（数据）指示灯熄灭。

如果有一个以上作业，并且您只想清除当前作业，则松开按钮。

如果有一个以上作业，并且您想全部清除，则一直按住按钮不放，直到打印机显示“Clearing All Batches.（清除所有作业）”。

3.3.6 使用预打印原料

如果使用预打印原料，则打印机必须探测原料上的检测标记，以便在正确的位置打印。有两种标准和三种选项的方法：

- AVERY DENNISON 600 打印机有两个通孔传感器，这是每台打印机的标准配置。其中一个传感器安装在幅面导向器中，可检测原料内边缘上的孔或槽。该系统随幅面导向器移动，因此需要正确调节幅面导向器。另一个传感器检测原料中心的孔或槽。这两个系统的选择，由打印机右边，位于打印机和堆叠器之间的一个拨动开关进行。按开关顶部选择边缘传感器，按开关底部选择中心传感器
- 上反射传感器可作为选项使用。此传感器安装在左幅面导向器中心，可探测卷带或原料上表面的黑色检测标记。
- 下反射传感器可作为选项使用。此传感器直接安装左幅面导向器辊子下方的托架组件中，能使原料在整个宽度上横动，并探测卷带或原料上的黑色检测标记。
- 两个对比度传感器可作为选项使用。这两个传感器尺寸相同，均采用光纤摄像管，该管安装在直立框架上，尖端伸入到左幅面导向器轴的槽中。第一个是对比度传感器，很容易探测到检测标记。第二个是颜色/对比度传感器，适用于探测彩色标记，但很难探测到检测标记。
- 光纤摄像管可在整个幅宽范围内移动，并探测检测标记。关于示教这些传感器的说明，请参见附录 7。

3.3.6.1 选择传感器

可采用以下两种方法之一选择要使用的传感器类型。首先，传感器类型可作为格式的一部分进行选择（详细内容请参见 PCMate Platinum 手册或 PCL 手册）。

用虚拟控制面板（参见 8.0 节）或远程前面板（参见 7.0 节）选择的传感器类型优先于以格式形式选择的传感器类型。如果选择格式（Format）传感器类型，则打印机将使用该格式指定的传感器。如果选择了其它类型的传感器，则打印机将使用该传感器，并忽略格式中指定的传感器。



打印机并不知道是否安装了下反射传感器或对比度传感器。如果选择了一种没有安装的传感器，则打印机不能正常操作。

3.3.6.2 将原料与传感器对准

为了能够正常工作，在开始打印之前，必须将原料与传感器对准。为此，闭合一个或两个打印头辊（取决于标签是单面还是双面），然后用辅助进给部的旋钮进行调整，直到检测标记正好位于传感器的左侧。接着，转动倒带墨带轴，拉紧松弛部分，再按 Start（开始）按钮。



当打印机正常产生一个前端后，就必须进行这种调整。发生错误后，大都会出现这种情况。请勿在正常停止或堆叠器堆满后调整原料。

3.3.7 装填原料

要装填原料, 按着 Start （开始）按钮一会儿。一个短暂的迟缓之後, 打印机会自动装填原料。要停止装填, 只需停止按 Start （开始）按钮。

若在打印一批量的中装填原料，会使在打印头与裁刀中间的已印好的标签未能切割。这些标签将会在下次开始打印时重新打印，批量的数量便会正确。

3.4 选项菜单系统

您可用 Option Menu System（选项菜单系统）：

- 打印测试标签
- 进行打印演示
- 设置音量。



本手册中按一个按钮的含义为，按下此按钮，然后立即松开。按住一个按钮的含义为，按下此按钮并保持此状态，直到打印机作出反应为止。

当您进入“选项菜单系统”时，可按住 Voice（声音）按钮，直到打印机显示“Returning to print mode（返回打印模式）”为止。

您可以用 Start/Stop（开始/停止）和 Voice（声音）按钮在“选项菜单系统”的菜单之间移动。每按一次键，就会出现一个声音信息，或者打印机将开始或停止一个动作。无论您想在选项菜单系统的三个功能中选择哪一个，选择方法都是一样的：

1. 按住 Voice（声音）按钮约两秒钟。
2. 声音信息提示“Press Start for Test Pattern（按 Start 选择测试图案）”。
3. 如果您不想操作测试图案，则按 Voice（声音）按钮。
4. 声音信息提示“Press Start for Demos（按 Start 进行演示）”。
5. 如果您不想听演示，则按 Voice（声音）按钮。
6. 声音信息提示“Press Start to Set Volume.（按 Start 设置音量）”。
7. 如果您不想改变扬声器音量，则按 Voice（声音）按钮。
8. 打印机提示“Returning to Print Mode.（返回打印模式）”。此时，选项菜单系统的设置结束，打印机返回到正常操作模式。

关于如何应用选项菜单系统中的三种功能的详细内容，请参见 3.4.1 节“操作测试标签”，3.4.2 节“利用声音演示”，以及 3.4.3 节“设置/调整声音按钮音量”。Appendix 8 contains a flowchart of the Option Menu System.

3.4.1 操作测试标签

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机为您提供两种测试图案，以便在您开始生产之前操作。

测试图案 1：包括沿标签正面和背面中心的一条实线，以及沿幅宽方向距切口正好 1″的一条实线。这种测试图案可帮助您调整打印位置以补偿打印机的机械误差。

测试图案 2：更像真实的标签，可用于打印头压力和对比度的调整（参见 4.1.1 节和 4.1.2 节）。

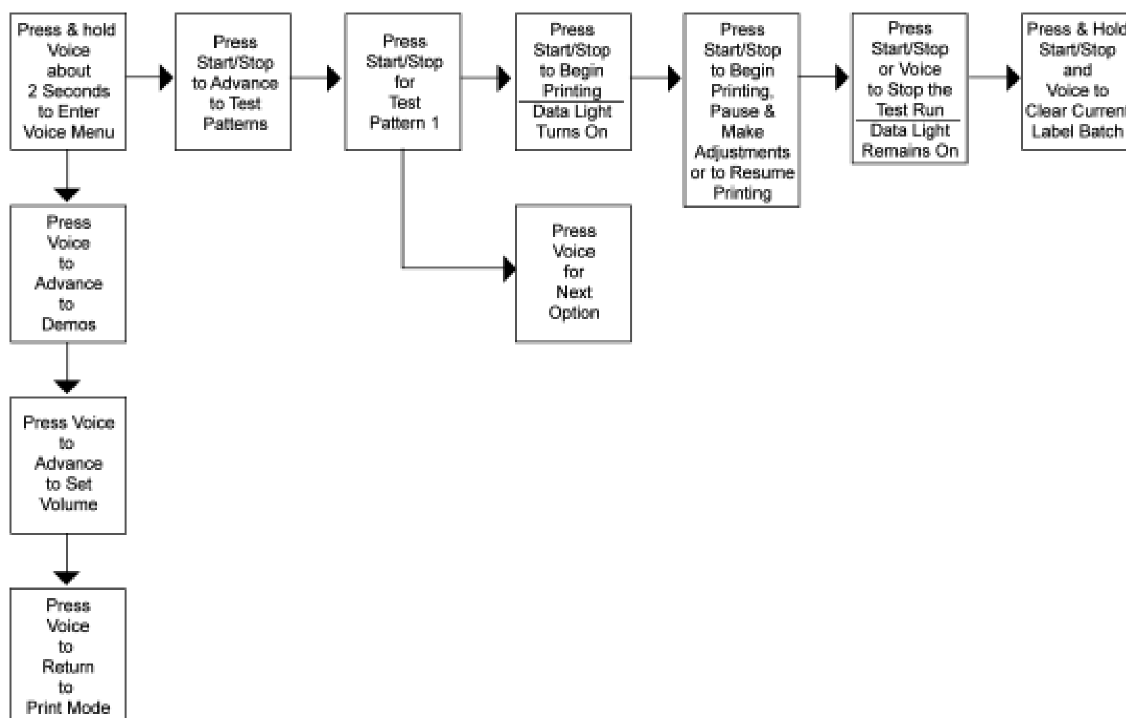
当您决定了进行何种测试后，请采取相应的步骤。

注：打印机已设定为打印大量选定的标签测试格式。因此，您必须手动开始和停止打印，以便进行任何必要的调整，以及结束试操作。

测试图案 1

1. 为操作测试标签，按住 Voice（声音）按钮大约两秒钟。声音信息提示“Press Start for Test Pattern（按 Start 选择测试图案）”。
2. 按 Start/Stop（开始/停止）按钮。声音信息提示“Press Start for Test Pattern 1（按 Start 选择测试图案 1）”。
3. 按 Start/Stop（开始/停止）按钮。声音信息提示“Ready to Print Test Pattern 1. Returning to Print Mode.（准备打印测试图案 1。返回打印模式）”。Data（数据）指示灯点亮。
4. 按 Start/Stop（开始/停止）按钮。打印机开始打印测试图案 1。
5. 如要停止打印测试标签，按 Start/Stop（开始/停止）按钮。Data（数据）指示灯保持点亮。进行任何必要的调整，然后按 Start/Stop（开始/停止）按钮继续打印测试标签。
6. 一旦打印出的测试标签符合您的要求，按 Start/Stop（开始/停止）或 Voice（声音）按钮停止试操作。Data（数据）指示灯保持点亮。
7. 同时按住 Start/Stop（开始/停止）和 Voice（声音）按钮清除当前正在打印的作业。
8. 声音信息提示“Clearing Current Batch.（清除当前作业）”。Data（数据）指示灯熄灭。

如果您要操作测试图案 2，则必须先清除现有作业，然后从测试图案 1 的第 1 步开始。



按住 Voice（声音）按钮约 2 秒钟进入 Voice（声音）菜单

按 Start/Stop（开始/停止）按钮进入测试图案

按 Start/Stop（开始/停止）按钮选择测试图案 1

按 Start/Stop（开始/停止）按钮开始打印 Data（数据）指示灯点亮

按 Start/Stop（开始/停止）按钮开始打印，暂停并进行调整或恢复打印

按 Start/Stop 或 Voice（声音）按钮停止试操作 Data（数据）指示灯保持点亮

按住 Start/Stop 和 Voice（声音）按钮清除当前作业

按 Voice（声音）按钮进行演示

按 Voice（声音）按钮选择下一个选项

按 Voice（声音）按钮设置音量

按 Voice（声音）按钮返回打印模式

图 12a 操作测试图案

测试图案 2

1. 按住 Voice（声音）按钮约两秒钟。声音信息提示“Press Start for Test Pattern（按 Start 选择测试图案）”。
1. 按 Start/Stop（开始/停止）按钮。声音信息提示“Press Start for Test Pattern 1（按 Start 选择测试图案 1）”。
2. 按 Voice（声音）按钮。
3. 声音信息提示“Press Start for Test Pattern 2（按 Start 选择测试图案 2）”。
4. 按 Start/Stop（开始/停止）按钮。声音信息提示“Ready to Print Test Pattern 2. Returning to Print Mode.（准备打印测试图案 2。返回打印模式）”。Data（数据）指示灯点亮。
5. 按 Start/Stop（开始/停止）按钮。打印机开始打印测试图案 2。
6. 如要停止打印测试标签，按 Start/Stop（开始/停止）按钮。Data（数据）指示灯保持点亮。进行任何必要的调整，然后按 Start/Stop（开始/停止）按钮继续打印测试标签。
7. 一旦打印出的测试标签符合您的要求，按 Start/Stop（开始/停止）或 Voice（声音）按钮停止试操作。Data（数据）指示灯保持点亮。
8. 同时按住 Start/Stop（开始/停止）和 Voice（声音）按钮清除当前正在印的作业。
9. 声音信息提示“Clearing Current Batch.（清除当前作业）”。Data（数据）指示灯熄灭。

3.4.2 使用声音演示

为使您更熟悉 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机，本打印机配备了两种声音演示工具。Demo 1（演示 1）对打印机进行基本介绍。Demo 2（演示 2）由 21 条独立的声音信息组成，逐条介绍打印机的基本功能。



注：如要退出 Voice（声音）菜单，请在任何一条声音提示结束时，按住 Voice（声音）按钮。

演示 1

1. 按住 Voice（声音）按钮两秒以上激活选项菜单系统。
2. 声音信息提示“Press Start for Test Pattern（按 Start 选择测试图案）”。
3. 按 Voice（声音）按钮。
4. 声音信息提示“Press Start for Demos（按 Start 进行演示）”。
5. 按 Start（开始）按钮。
6. 声音信息提示“Press Start for Demos 1（按 Start 选择演示 1）”。

7A. 按 Start（开始）按钮。打印机开始播放演示 1 然后退出。

演示 2

如果选择演示 2，重复上述演示 1 的 1－6 步。

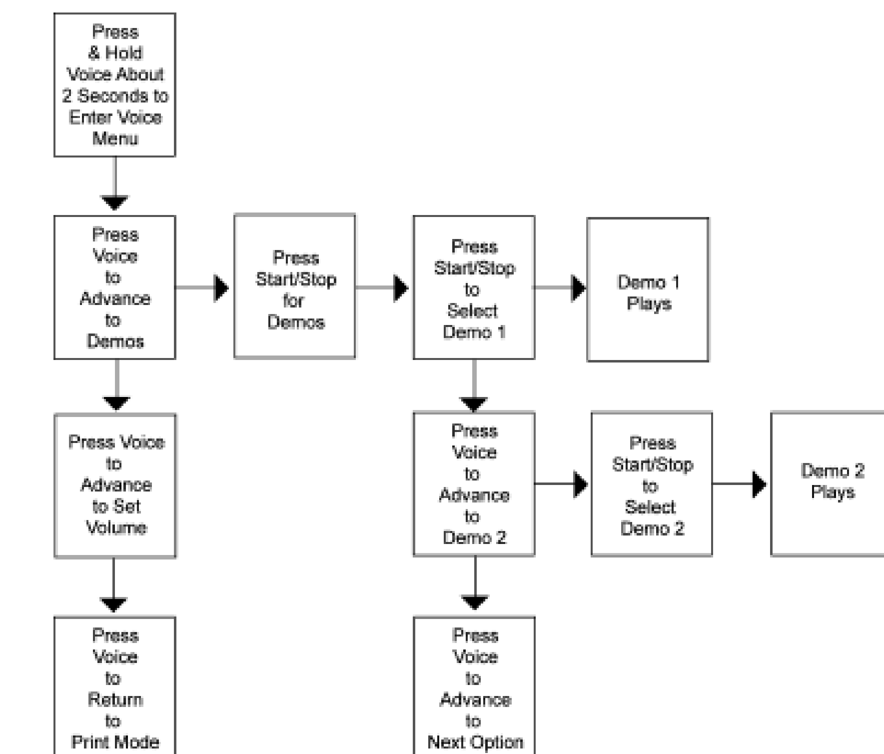
7B. 按 Voice（声音）按钮。声音信息提示“Press Start for Demos 2（按 Start 选择演示 2）”。

8. 按 Start（开始）按钮。这将激活由 21 声音信息组成的序列。每条信息结束时，按 Voice（声音）按钮重复此条信息，或按 Start（开始）按钮进入下一条信息。



注：听演示 2 时，按 Voice（声音）按钮可重复某条信息，按 Start/Stop（开始/停止）按钮可进入下一条信息。

9. 最后一条信息播放完毕后，打印机提示“This concludes our demo.（演示结束）”。打印机自动退出。
10. 如果您在上述步骤 7b 且不想听演示 2 时，可按 Voice（声音）按钮进入 Change Volume（改变音量）菜单。声音信息提示“Press Start to Set Volume.（按 Start（开始）按钮设置音量）”。



按住 Voice（声音）按钮约 2 秒钟进入 Voice（声音）菜单				
按 Voice（声音）按钮进入演示	按 Start/Stop（开始/停止）选择演示	按 Start/Stop（开始/停止）按钮选择演示 1	播放演示 1	
按 Voice（声音）按钮设置音量		按 Voice（声音）按钮进入演示 2	按 Start/Stop（开始/停止）按钮选择演示 2	播放演示 2
按 Voice（声音）按钮返回打印模式		按 Voice（声音）按钮选择下一个选项		

图 12b 操作声音演示

3.4.3 设置/调整声音按钮音量

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机声音信息的音量已在出厂时设置为 3 级。如要调整打印机声音按钮的音量设定，按以下步骤进行。



注：选择音量设定后，菜单将显示打印机当前设定的音量 Level 3（3 级）。

1. 按住 Voice（声音）按钮两秒以上激活选项菜单系统。
2. 声音信息提示“Press Start for Test Pattern（按 Start 选择测试图案）”。

3. 按 Voice（声音）按钮。声音信息提示“Press Start for Demos（按 Start 进行演示）”。
4. 按 Voice（声音）按钮。声音信息提示“Press Start to Set Volume.（按 Start（开始）按钮设置音量）”。
5. 按 Start/Stop（开始/停止）按钮。声音信息提示“Press Start for Level 3（按 Start 选择 3 级音量）”。

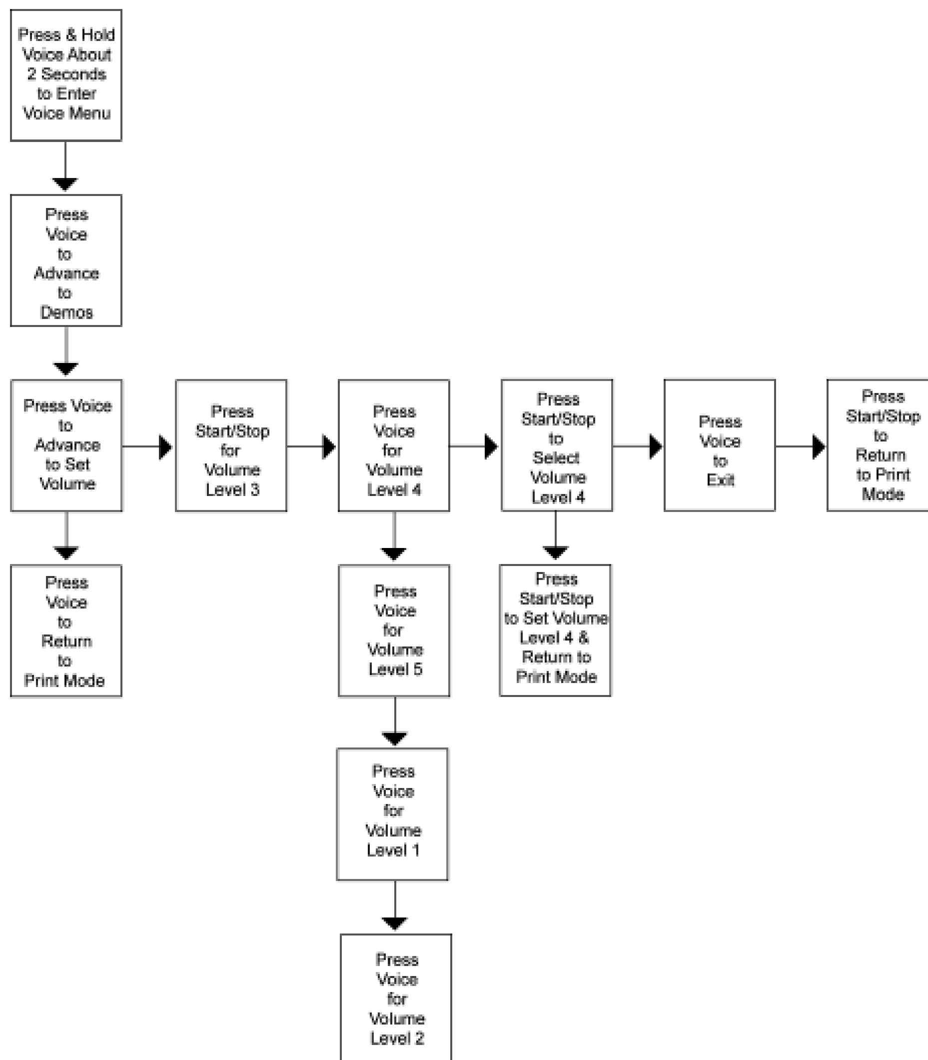
如要将音量从 3 级提高到 5 级，按以下补充步骤进行。

6. 按 Voice（声音）按钮。声音信息提示“Press Start for Level 4（按 Start 选择 4 级音量）”。
7. 按 Voice（声音）按钮。声音信息提示“Press Start for Level 5（按 Start 选择 5 级音量）”。
8. 按 Start（开始）按钮。声音信息提示“Volume Set to Level 5. Returning to Print Mode.（音量设置为 5 级。返回打印模式）”。



注：每按一次 Start（开始）按钮，音量就增加一级，直至达到最大音量。

如要将音量降低到 1 级或 2 级，按照以上步骤 1～7 进行操作，然后继续按 Voice（声音）按钮，直至达到所需音量。



按住 Voice（声音）按钮约 2 秒钟进入 Voice（声音）菜单

按 Voice（声音）按钮进入演示

按 Voice（声音）按钮进入音量设置

按 Start/Stop（开始/停止）按钮选择音量 3

按 Voice（声音）按钮选择音量 4

按 Voice（声音）按钮退出

按 Start/Stop（开始/停止）按钮返回打印模式

按 Voice（声音）按钮返回打印模式

按 Voice（声音）按钮选择音量 5

按 Start/Stop（开始/停止）按钮设置音量 4 并返回打印模式

按 Voice（声音）按钮选择音量 1

按 Voice（声音）按钮选择音量 2

图 12c 调整音量

4.0 调整

4.1 打印头调整

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机上的两个打印站是固定的。装入原料和墨带时，打印辊打开；打印机打印时，打印辊关闭。这些打印辊由打印辊内外端的锁销固定在打印位置处。

打印标签时，可能需要对打印站进行两次调整：（1）调整打印头压力；（2）调整对比度，该指标控制打印黑度（浓度）。

4.1.1 调整打印头压力

每个打印头有两个打印头压力按钮（参见图 13）。

如要改变打印头压力设置，按以下步骤进行。



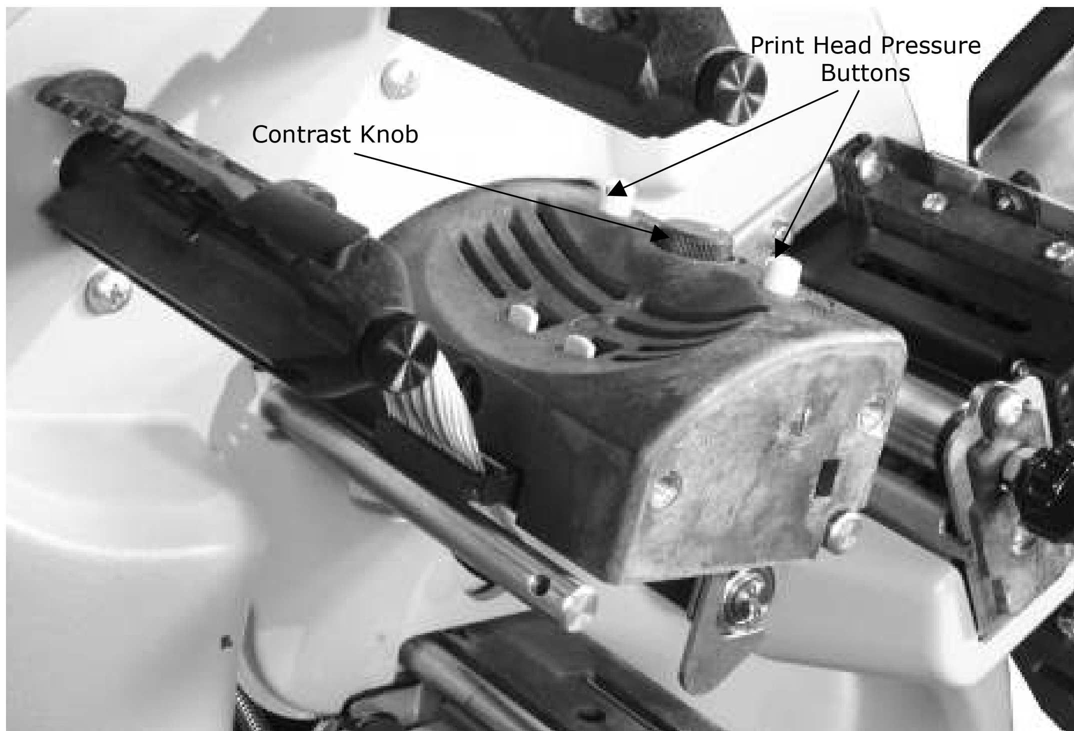
小心：为延长打印头寿命，应尽可能采用较小的打印压力设置。

1. 降低打印头压力时，使用平头螺丝刀，压下按钮并逆时针转动两个按钮¼圈（90 度），将它们置于上位。
2. 增加打印头压力时，使用平头螺丝刀，压下按钮并顺时针转动每个按钮，将它们置于下位。



小心：确保打印头上的两个按钮处于相同位置。

上述按钮并不能一直旋转下去，而只能前后转动 90 度至所需设定位置。



Contrast Knob 对比度旋钮 Print Head Pressure Buttons 打印头压力按钮

图 13 打印头部件

4.1.2 调整浓度（黑度）

调整打印浓度（黑度）的对比度旋钮位于两个打印头压力按钮之间（参见图 13）。您可以在打印标签的过程中调整对比度旋钮。

标称对比度设置位于旋转中心。

1. 顺时针旋转对比度旋钮将增加打印浓度。
2. 逆时针旋转对比度旋钮将降低打印浓度。

可手动旋转对比度旋钮 270 度。达到最大值时，将不会打印得更黑。实际上，可能会开始变得淡一点。

4.2 调整堆叠器

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机上的堆叠器可按以下四种方式调整：安装销上的堆叠器位置、堆叠高度、堆叠中标签的堆积角度以及平台角度。可能需要对这些调整进行不同的设置，这取决于待打印标签的长度、宽度以及所用材料。没有不正确的设置，而通过调整可使堆叠器更好地适合待打印、堆叠标签所用材料的尺寸和类型。下面将介绍如何进行最适合您标签的设置。

4.2.1 堆叠器位置

堆叠器可在安装销上滑进/滑出。这样，堆叠器可根据正在打印的标签宽度进行正确定位。堆叠器设定后，其后壁应正好位于从轧辊出来的标签末端之后。

堆叠器安装托架上有一个指旋螺钉，它可将堆叠器锁定在正确位置，还可对支架起到加固作用。

调整堆叠器角度（参见 4.2.3 节）可改变后壁位置。如果调整堆叠器角度，务必重新调整堆叠器位置。

4.2.2 拨动开关

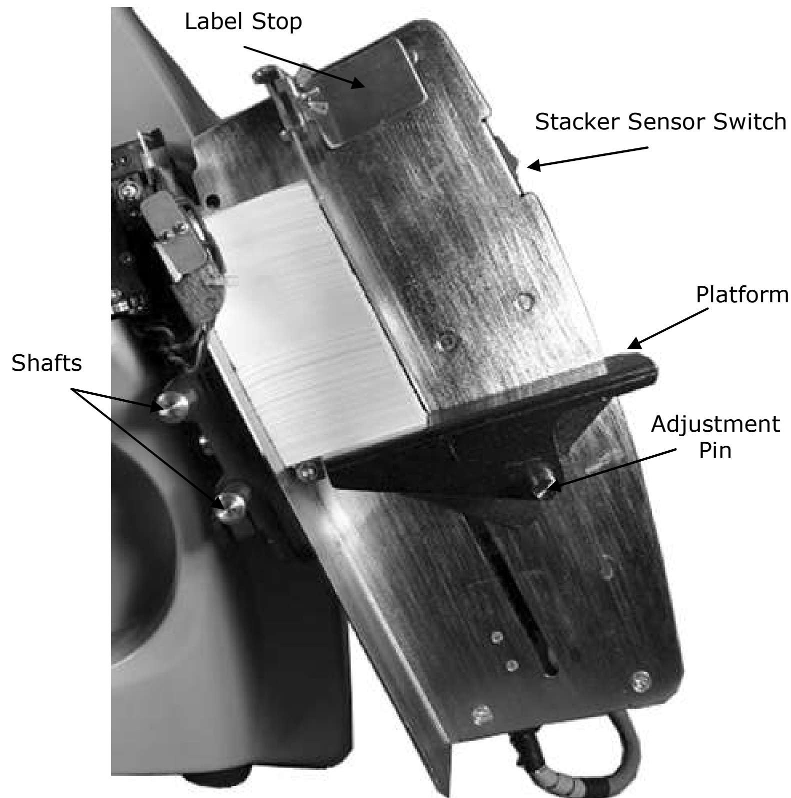
堆叠器有两个电子传感器设置于堆叠顶部位置。根据落入堆叠器内的标签尺寸的不同，用拨动开关选择不同的电子传感器（参见图 5 和 11）。

1. 确定要打印的标签的尺寸。
   a. 对于 1～2 英寸（25 毫米～51 毫米）长的短标签，用上传感器。
   b. 对于长标签和（或）编织标签，用下传感器。
2. 按下拨动开关的上部使用上传感器。
3. 按下拨动开关的下部使用下传感器。

4.2.3 堆叠器角度

堆叠器角度可以调整，其底面可从图 5 所示的垂直位置起最大倾斜 20 度。由于没有可适合所有标签长度和材料类型的唯一的堆叠器角度，因此，对于每次操作都有必要将堆叠器调整到最适合的角度。

1. 当幅长为 2 英寸（51 毫米）或更长时，或当采用涂层原料时，底部倾斜会使堆叠器的工作更佳。
2. 当采用编织标签时，堆叠器应垂直或接近垂直。



Label Stop 标签挡板

Stacker Sensor Switch 堆叠传感器开关

Shaft 轴

Platform 平台

Adjustment Pin 调整销

图 14 堆叠器角度－接近垂直

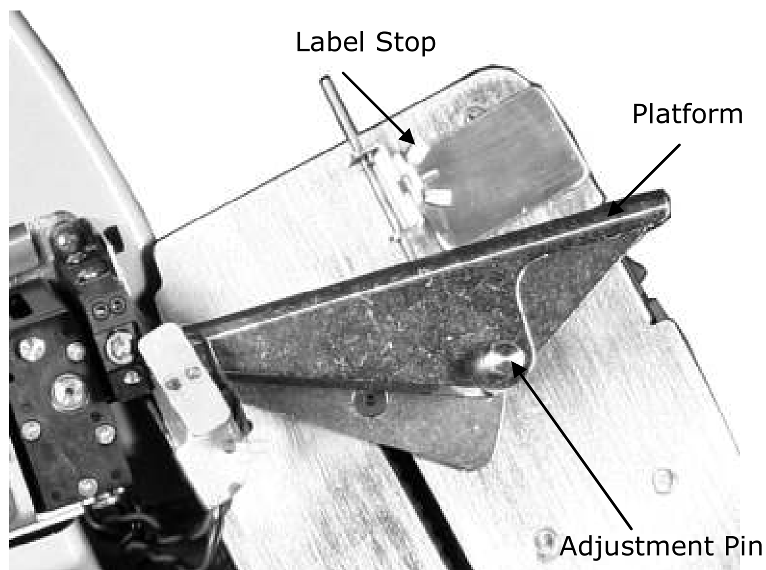
4.2.4 平台

平台角度可调整为两个不同的位置，以改变标签堆叠和停止的角度。

1. 拉动弹簧加载式调整销，将平台从水平位置调整至平台外端升高并后仰约 20° 的位置。
   a. 对于缎纹标签，使用较低的位置。
   b. 对于涂层标签和短标签，则升高外端。

标签挡板的作用是帮助将标签堆叠到位。标签挡板具有磁性。请按以下步骤调整标签挡板位置。

2. 将一个已切割的标签放在堆叠器平台上，并将其滑入后角。
3. 将标签挡板移至距标签末端 1/8 英吋（3 毫米）以内的位置处。



Label Stop 标签挡板
Platform 平台
Adjustment Pin 调整销

图 15 堆叠器平台角度调整

4.3 打印和切割调整

通过打印和切割调整，可补偿打印机的机械误差，这样可在正确位置处进行打印和切割。

4.3.1 切割调整



注：只有当使用预打印原料时才需要进行切割调整（请参见 3.3.6 节）。如果在使用空白原料时改变切割调整，则打印内容会在标签上移动。

如果使用预打印材料，则需用预打印材料进行切割调整，然后用预打印或空白材料进行打印调整。

如果不使用预打印材料，则将切割调整设置为零。

通过切割调整，可调整切割位置，这样就可相对于预打印原料上的检测标记，在正确的位置进行切割。

可通过两种方式进行切割调整：使用 PCMate Platinum 的 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）（8.0 节），或使用 Remote Front Panel（远程前面板）（7.0 节）。在 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）中，切割调整在 Options（选项）表内。而在 Remote Front Panel（远程前面板）中，切割调整在 Print/Cut Adjust（打印/切割调整）菜单项下。

当切割调整功能正确设置时，打印机将在检测标记的前缘切割标签。如果切口位置不正确，则增大切割调整值使切口右移（看着打印机时）或减小切割调整值使切口左移。每一调整增量为 0.003 英吋/0.076 毫米。

4.3.2 打印调整

通过打印调整，可相对于切口位置移动打印内容。有两种打印调整方式，一种用于上打印站，另一种用于下打印站。

可按两种方式进行打印调整：使用 PCMate Platinum 的 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）（8.0 节），或使用 Remote Front Panel（远程前面板）（7.0 节）。在 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）中，打印调整在 Options（选项）表内。而在 Remote Front Panel（远程前面板）上，打印调整在 Print/Cut Adjust（打印/切割调整）菜单项下。

设置打印调整功能的最好方法是利用测试图案 1（参见 3.4.1 节）。测试图案是一条横跨原料打印的线，距切口 1 英吋。打印几个标签，测量切口至直线间的距离。然后根据情况，增大打印调整值使打印内容向右移，或减小打印调整值使打印内容向左移。每一调整增量为 0.003 英吋/0.076 毫米。反复进行此过程，直到直线位置正确为止。



注：常用的方法是应用打印和切割调整功能对格式进行“微调”。如果使用这种方法，则必须对所使用的每种格式都要进行微调。更好的办法是纠正格式中的任何打印位置错误，然后根据需要用 Sense To Cut（检测切割）选项移动切口。 详细说明请参见 PCMate Platinum 手册。

4.4 打印机功能

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机具有很多操作人员可以控制的功能。每种功能可通过 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）（参见 8.0 节）或 Remote Control / Display Module（远程控制/显示模块）（参见 7.0 节）进行选择。除特别说明的以外，这些功能都在 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）的 Options（选项）表内，或在 Remote Front Panel（远程前面板）的 Feature（功能）菜单中。关于如何进行上述设置，请参见 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）或 Remote Front Panel（远程前面板）的相关章节。

4.4.1 选择打印机语言

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机可用多种语言显示文字和声音信息。



打印机发货时只安装了英语。其他语言必须个别安装。请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系，了解可安装哪些语言，以及如何安装这些语言。

在 Virtual Control Panel（虚拟控制面板），进入 Options（选项）表。选择打印机语言时，可单击 Language（语言）框的箭头，下拉出可用语言列表。单击所需的语言。然后单击 Apply（应用）或 Close（关闭）激活选中的语言。

在 Remote Front Panel（远程前面板），选择 Feature Menu-Language（功能菜单－语言）。单击 Yes 或 No 键选择所需的语言，然后按 Enter（确认）键。



选择打印机语言不会改变 PCMate Platinum 的语言。关于如何修改语言，请参见 PCMate Platinum 手册。

4.4.2 设定日期和时间

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机具有内置的时钟和日历。按照以下方法修改日期和时间：

在 Virtual Control Panel（虚拟控制面板），进入 Options（选项）表。显示当前的打印机日期和时间。您可修改 Date（日期）或 Time（时间）框中的值，或只要单击 Sync to PC（与计算机同步）按钮就可将打印机的日期和时间设置成计算机的日期和时间。单击 Apply（应用）或 Close（关闭）设置打印机日期和时间。

在 Remote Front Panel（远程前面板），选择 Feature-Date（功能－日期）或 Feature-Time（功能－时间）。修改日期或时间，然后按 Enter（确认）设定新值。

4.4.3 启用或禁用切刀

您可以禁用切刀，这样就可使用一个附件，如倒带器。如果启用切刀，则按照在格式中选择的 Cut Count（切割计数）进行切割。如果禁用切刀，则不进行切割。



如果安装了声波刀，则也可以使用该命令将其启用或禁用。

在 Virtual Control Panel（虚拟控制面板），进入 Options（选项）表。单击 Cutter（切刀）框上的箭头。选择 Enabled（启用）使切刀工作或 Disabled（禁用）关闭切刀。

在 Remote Front Panel（远程前面板），选择 Feature – Cutter（功能－切刀）。单击 Yes 和 No 键选择 Enabled 或 Disabled，然后按 Enter（确认）键。

4.4.4 选择打印速度

打印速度通常在格式中设定。您也可以忽略格式设定，指定您希望的打印机操作速度。如果您有为其他柏盛（AVERY DENNISON）打印机设计的格式，则可使用此功能。

在 Virtual Control Panel（虚拟控制面板），选择 Options（选项）表。单击 Print Speed（打印速度）框上的箭头，下拉出打印速度选择菜单。单击所需的速度，然后单击 Apply（应用）或 Close（关闭）设定打印速度。

在 Remote Front Panel（远程前面板），选择 Feature – Print Speed（功能－打印速度）。单击 Yes 和 No 键选择所需速度，然后按 Enter（确认）键。

可供选择的选项有：

- Format（格式）－ 采用格式中指定的打印速度。如果 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机中没有这一打印速度，则采用不大于这一速度的最接近的打印速度。例如，如果格式是为 676 型打印机设计的，速度指定为 5 ips，则 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机采用 4.5 ips。
- Translate（转换）－ 采用与在格式中指定的打印机相对应的速度。例如，如果格式是为 676 型打印机设计的，速度指定为 5 ips（打印机速度列表 3，4 和 5 ips 中的第三个速度），则 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机将采用 6 ips，这是速度列表 4.5，6, 7, 10 和 12 ips 中的第三个速度。
- 4.5，6, 7, 10 或 12 － 选择所需的打印速度。

4.4.5 选择标记方式

这种选择优先于格式中指定的标记方式。它与 Print Speed（打印速度）的设置方式相同。

可供选择的选项有：

- Format（格式）－ 采用格式中指定的标记方式。
- Side-step－ 该选项用于高容量堆叠器，而 AVERY DENNISON SNAP 600 不使用此堆叠器。请勿选择此选项。
- Disabled（禁用）－ 禁用标记。不进行标记。

4.4.6 选择检测标记类型

该选择优先于格式中指定的检测标记类型（无、上反射或下反射）。其主要目的是激活对比度传感器（Contrast Sensor），因为旧格式或其他柏盛（AVERY DENNISON）打印机的格式没有对比度传感器类型。

该选项与打印速度的设置方式相同。

可供选择的选项有：

- Format（格式）－ 采用格式中指定的检测标记类型。
- Top Reflective（上反射）, Bottom Reflective（下反射）, Contrast（对比度）－ 选择传感器类型
- Disabled（禁用）－ 忽略检测标记。当设计使用空白原料的格式时，可使用该选项，以免浪费更为昂贵的预打印带。



打印机并不知道安装的是下反射传感器还是对比度传感器。如果选择了一种没有安装的传感器，则打印机不能正常打印。

4.4.7 设置默认传输类型

传输类型用于指定将要使用的原料和墨带的类型。例如，传输类型 97 指 4800TWT 织物和 CT1111 墨带。传输类型告诉打印机使用这种原料和墨带进行打印时，需要多少能量。可用的传输类型一览表列于附录 2。

强烈建议在格式中指定传输类型。但是，如果格式中未指定传输类型，则打印机使用默认的传输类型。



PCMate Platinum 的格式中总是包含传输类型。如果您正在使用 PCMate Platinum，那就无需指定默认传输类型。

默认传输类型的选择方式与选择打印速度一样。如要在 Remote Front Panel（远程前面板）上更改数值，则使用 Yes 和 No 键设置数值，然后按 Enter（确认）键接受更改。

4.4.8 查看寿命计数

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机保存已打印的标签总数和材料总英寸数。另外，还有一个可重置的标签计数器。

在 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）中，Life Counts（寿命计数）功能在 Life Counts/Software Version（寿命计数/软件版本）选项表中。如要重置标签计数器，按 Reset（重置）按钮。

在 Remote Front Panel（远程前面板）中，寿命计数功能在 Life Counts/Version（寿命计数/版本）菜单下。当显示可重置计数器时，按 Enter（确认）键即可重置计数器。

5.0 维护

5.1 打印头清洗和处理



注：柏盛（AVERY DENNISON）建议您清洗打印头。
1. 连续使用 2～4 小时后，用酒精和棉片或软布清洗一次；
2. 使用 8 小时后，用酒精和 Velcro 清洗片清洗一次。

打印头非常灵敏，如果不定期清洗或处理不当，很容易损坏。为延长打印头寿命，确保最佳的打印质量，柏盛（AVERY DENNISON）推荐采用以下清洗计划。

- 连续使用 2～4 小时后，用酒精和棉片或软布擦拭打印头。
- 连续操作 8 小时后，需要进行更为有效的清洗。用酒精和 Velcro 清洗片（例如，新打印头随带的清洗片）清洗。

5.1.1 处理技术

静电放电很容易损坏热打印头。为防止静电放电，可采取以下措施。

1. 将打印头安装到打印机上以前，应一直保存在原装的防静电袋中。
2. 操作打印头时，应系上防静电腕带，以防静电从人体释放到打印机。处理打印头时应戴好防静电手套，以防手上的机油污染打印头。AVERY DENNISON SNAP 600 打印头备件箱中配有防静电腕带和手套。
   a. 如果您的公司没有购买备件箱，您可到当地电子商店购买防静电腕带。
   b. 如另外需要防静电手套，可向柏盛（AVERY DENNISON）订购。
   c. 如果没有防静电手套，在处理打印头之前应将手彻底洗净并擦干。
3. 不得接触从打印头或打印线伸出的任何端子。



小心：切勿从打印机上取下打印头（更换除外）。

为获得最佳效果，请遵守以下柏盛（AVERY DENNISON）关于清洗耗材的建议。

1. 始终使用清洁的耗材。
2. 用酒精和 Velcro 清洗片或棉片的有圈面清洗打印头。
3. 切勿使用任何对打印头产生磨蚀的用品。
4. 切勿在打印头上或打印头附近使用任何金属物品。

5.1.2 清洗规程



小心：柏盛（AVERY DENNISON）建议在清洗打印头时，使用标准清洗工具包# 921341K。

1. 在清洗 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的任何部位之前，应先关闭打印机的电源。
2. 为防止损坏打印头，应系上防静电腕带（腕带必须与皮肤紧密接触）。确保腕带上的按钮直接接触皮肤。
3. 将防静电腕带有夹子的一端夹在打印机的某个金属部位（通常是堆叠器）上，以防皮肤的静电进入打印站。
4. 处理打印头时应始终戴好防静电手套，以防手上的机油污染打印头。戴上手套，取出包装中的棉片或 Velcro 清洗片。
5. 连续使用 2～4 小时后：在棉片上蘸满酒精，在打印头的打印线上用力来回擦拭数次，清除积在上面的油墨、灰尘、污物或碎屑。等候数分钟，待酒精蒸发后，即可恢复打印。
6. 使用 8 小时后： 在 Velcro 清洗片的有圈面上蘸满酒精，在打印头的打印线上用力来回擦拭数次，清除积在上面的油墨、灰尘、污物或碎屑。等候数分钟，待酒精蒸发后，即可恢复打印。
7. 用酒精和棉片清洗打印辊和辅助进给辊，清除积在上面的所有油墨、灰尘或污物。
8. 用干棉拭或海绵拭清洁传感器。



小心：不能用酒精清洗传感器。

5.2 更换打印头

如果出现打印空白现象，而且即使在清洗打印头后打印质量仍未提高，这时就要更换打印头。请按以下步骤进行。

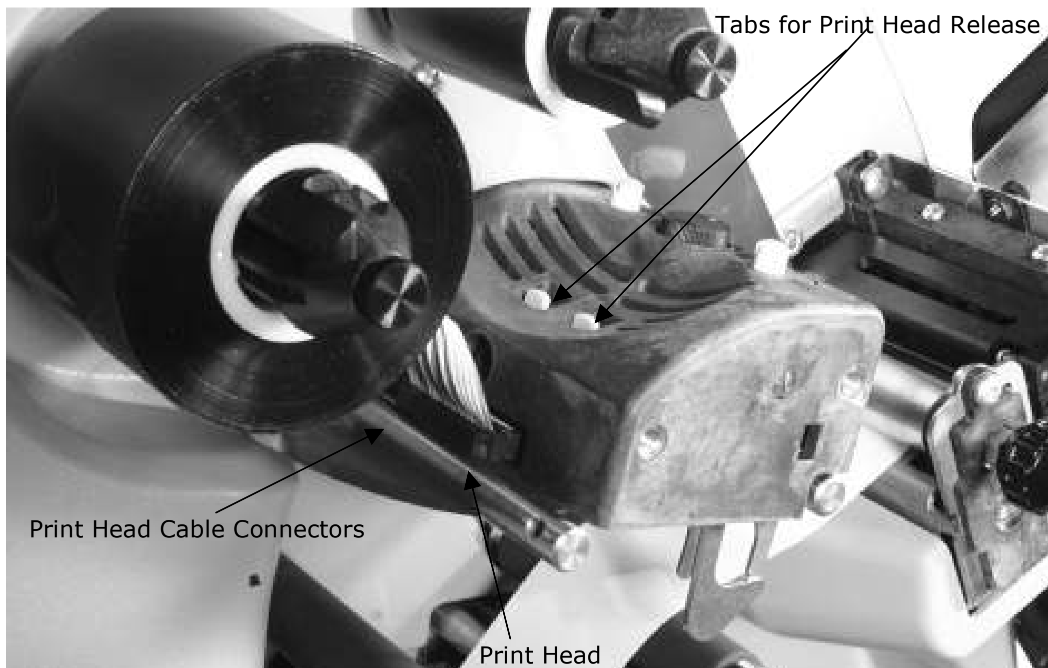
1. 关闭打印机电源。
2. 从打印机上取下原料和墨带耗材，以方便拆卸打印头。



警告：更换打印头之前，应先查看与每个打印头包装在一起的“打印头处理流程表”，以便了解处理流程有无发生变化。

3. 为防止损坏打印头，在处理打印头时，应系上防静电腕带（必须与皮肤紧密接触）、戴好防静电手套。确保腕带上的按钮直接接触皮肤。

4. 安装打印头之前, 记下打印头上的标签所显示的打印头电阻值, 你需要这个数值, 然後以下内容会指引如何设置打印头类别。
5. 将防静电腕带有夹子的一端夹在打印机的某个金属部位（通常是堆叠器）上，以防皮肤的静电进入打印站。



Tabs for Print Head Release 打印头脱扣突起
Print Head Cable Connectors 打印头电缆连接器
Print Head 打印头

图 16 打印头部件

6. 戴好防静电手套，抓住打印头电缆，轻轻摆动，拔出连接打印头的电缆（参见图 17a）。压下打印站顶部的两个灰色突起（参见图 17b）。手伸到下面，从打印站拆下打印头组件。



图 17a 拔出打印头电缆



图 17b 打印站上的两个突起一压下后

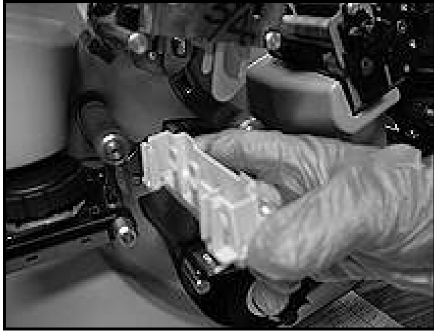


图 17c 打印头组件一取下后



图 17d 插入打印头组件

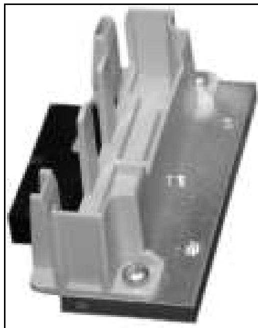


图 17e 打印头组件



图 17f 打印头

7. 将新打印头组件置于打印站下的塑料安装托架上（参见图 17c 和 17d）。向上推，直到安装到位发出咔嗒声。
8. 重新连接打印头电缆连接器，确保连接器插牢。



警告：如果电缆连接不正确，则当接通打印机电源时，会损坏打印头。从打印头下面观察，检查电缆是否连接牢固。电缆连接器应在打印头上的连接器内。

9. 更换原料和墨带耗材，再次检查上述工作。
10. 接通打印机电源。

11. 你必须为每个打印头设置打印头类别, 从第四步骤开始利用平均电阻值, 好像下面的表格决定打印头类别。

打印头类别	平均电阻值
1	1075 - 1122
2	1123 - 1170
3	1171 - 1217
4	1218 - 1265
5	1266 - 1312
6	1313 - 1359
7	1360 - 1407
8	1408 - 1455

12. 你可以使用 PCMate Platinum 里的遥控前置台或模拟控制台设置打印头类别, 使用遥控前置台, 按 MODE 键直至 PRINTHEAD SETUP 显示. 按 ENTER 键, 然後按 MODE 键去选择 TOP 或 BOTTOM 打印头. 按左和右键选择适合的打印头类别, 再按 ENTER 键设置数值.

13. 使用模拟控制台, 选择连接打印机的 COM 连接埠, 然後点选 Show Settings 按钮. 点选 Options 键, 设置适合的打印头类别. 点选 Apply Settings 按钮回到 PCMate Platinum.

14. 最后一步是试操作，检查标签的打印质量。

5.3 润滑

在 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机中，滚珠轴承无需润滑，而轧辊组件中的两个浸油式青铜衬套需要进行润滑。





小心：柏盛（AVERY DENNISON）建议在正常操作期间，每月给青铜衬套加一滴多用途润滑油。

5.4 回转式切刀组件

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的回转式切刀组件装在安装托架的凹槽内，并用一个螺钉固定。如果切刀组件中未塞入可能损坏切刀的异物，则对于编织原料，平均可切二百万次，而对于涂层原料，平均可切四百万次。

切刀组件无需维护。没有现场备件。如果刀片变钝，则需要更换回转式切刀组件。切刀组件更换件售出后可即可安装，无需调整。

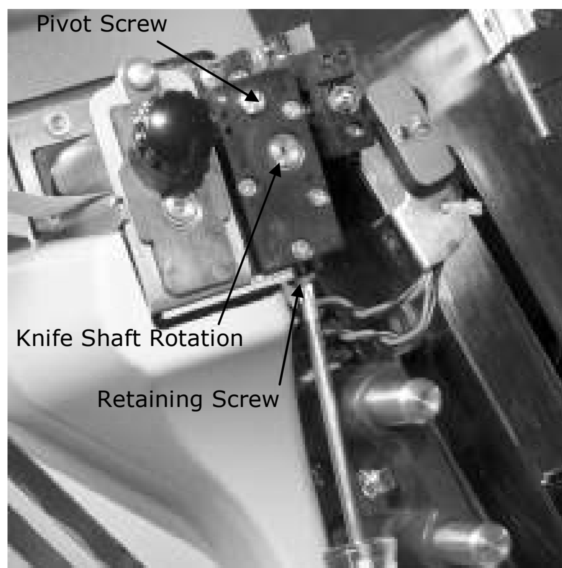
5.4.1 拆卸和更换切刀组件

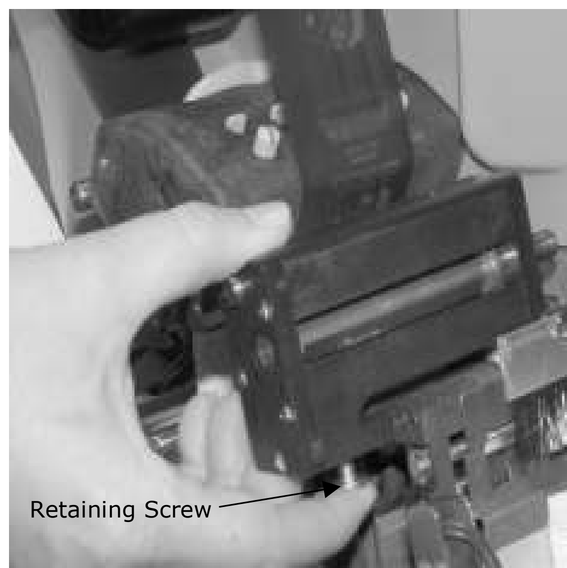


警告：调整、拆卸或更换切刀组件时，必须切断打印机电源，以免造成人身伤害。

1. 关闭打印机电源。
2. 转动辅助进给辊旋钮，将原料退出切刀。
3. 用十字头螺丝刀松开但不要取下切刀外侧的固定螺钉（参见图 18a）。实际上将固定螺钉留在里面会更方便，这样您就有地方提起组件外侧。
4. 把右手食指放在固定螺钉的头部，拇指置于组件顶部，将组件提起。这样就可将装到切刀基座上的键从安装托架上的凹槽中取出（参见图 18b）。

5. 将切刀直接滑出，直到剥离器接触外支架为止。这样就可将回转式切刀轴从电机驱动联轴器中拔出，并将安装螺钉从夹紧槽中取出。
6. 从打印机上垂直提出切刀组件。
7. 取下旧切刀组件上的固定螺钉，将其插入新切刀组件。





Pivot Screw 枢轴螺钉
Knife Shaft Rotation 切刀轴旋转
Retaining Screw 固定螺钉

Retaining Screw 固定螺钉

图 18a 切刀外端图

图 18b 拆除切刀组件



警告：手指应远离切刀组件，以免造成人身伤害。

8. 妥善处置旧切刀。
9. 插入新切刀组件时，将其垂直下滑到辅助进给辊和轧辊之间的地方。
10. 将切刀组件固定到上外侧角。用平头螺丝刀转动带螺旋槽的回转式切刀刀片，直到切刀刀片滑入传动轴。
11. 将切刀组件固定在适当位置。用十字头螺丝刀重新上紧螺钉。
12. 接通打印机电源，使切刀返回初始位置。
13. 将原料重新穿进辅助进给辊、轧辊和切刀。

5.4.2 调整切刀初始位置

按照以下步骤调整切刀初始位置。

1. 将平头螺丝刀插入切刀末端的狭槽内。
2. 逆时针转动螺丝刀，直到听到咔嗒声。
3. 继续转动螺丝刀约 1/8 圈以上。

6.0 维修调整

6.1 原料（幅宽）导向器位置

原料（幅面）导向器已在出厂前设置好，原料定在打印图像的中心位置。需要作轻微的机械调整时，按以下步骤进行：

1. 找到原料（幅面）导向器安装板下的两个螺钉。
2. 顺时针转动导向器上的旋钮，使幅面导向器开启至最大位置。
3. 松开两个螺钉。
4. 将导向器移动到所需位置。
5. 重新上紧螺钉。

6.2 原料（幅宽）导向器宽度调整

用旋钮移动导向器，直到导向器接触到原料边缘为止。

6.3 原料进给部

原料进给部是位于切刀前面的组件。该组件不需要调节压力，可在一个或两个打印头关闭的情况下使原料穿过打印机。

如果原料不送进切刀，则需进行检查，确保切刀在初始位置（参见 5.4.2 节，“切刀初始位置调整”）。

6.4 切刀剪切力调整

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的切刀组件没有现场备件，基本上不需要维护或调整。唯一在现场需要调整的是对剪切力的调整。

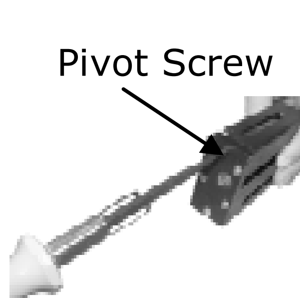


警告：必须完全遵守切刀调整步骤，否则会发生损坏。

警告：调整、拆卸或更换切刀组件时，必须关闭打印机电源，以免造成人身伤害。

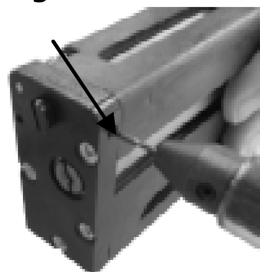
1. 关闭打印机电源。
2. 按 4.4.1 节所述，从打印机上拆下切刀组件。请参见图 18a 和 18b。
3. 将外枢轴螺钉转一整圈，将其松开（参见图 19a）。
4. 通过两个固定螺钉移动切刀的固定外侧，以增大或减小剪切力。

5. 增大剪切力时，将右固定螺钉松开¼圈（参见图 19b）并上紧左固定螺钉（参见图 19c）。



Pivot Screw 枢轴螺钉

图 19a. 松开外枢轴螺钉



Right Set Screw 右固定螺钉

图 19b. 调整右固定螺钉



Left Set Screw 左固定螺钉

图 19c 调整左固定螺钉



Knife Rotation 切刀旋转

图 19d 用手转动切刀轴

6. 重新上紧外枢轴螺钉。螺钉必须上紧，但又不可过紧。拧得过紧可能会妨碍上切刀转动。
7. 手动旋转从组件伸出的内侧轴（图 19d）。切刀应自由旋转，并在旋转过程中发出金属剪切声。
8. 插入一条材料进行切割，切下的材料会从切刀两侧伸出。再次旋转切刀轴切割材料，进行测试。
9. 如果材料的两部分仍然连在一起，则表示切刀已损坏，需要更换。
10. 如果在测试中只切断了部分材料，则还需要进行附加调整。
11. 重新测试，并重复上述第 9、10 步。

7.0 远程控制/显示模块

如果您的 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机是连接到主机而不是个人计算机，则您可以使用 Remote Control / Display module（远程控制/显示模块）（参见图 20）实现各种功能。该模块用作独立的控制器和打印机状态显示器，这样您就可以调整打印操作参数，并观察打印机的当前状态。例如，您可以使用远程控制/显示模块：

- 启动和停止打印机。
- 更改打印机设置，例如打印和切割位置。
- 启用/禁用切刀。
- 查看打印机状态，例如已打印和切割的标签数，操作系统版本，以及打印机的其他功能。
- 查看错误信息。

Remote Control / Display Module（远程控制/显示模块）可在打印机通电状态下连接到或断开打印机。这样一个模块就可与多台打印机相连。

更多内容请参见“远程控制/显示模块用户手册”。



图 20 远程控制/显示模块

7.1 控制打印机

如图 20 所示，Remote Control / Display Module（远程控制/显示模块）有两排按钮。上面一排有 Start（开始）、Feed（进给）、Test（测试）和 Stop（停止）等按钮。下面简要说明这些按钮的功能。

- Start（开始）－ 如果有打印作业，则按此按钮可开始打印。
- Feed（进给）－ 该按钮在 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机中不起作用。
- Test（测试）－ 该按钮在 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机中不起作用。
- Stop（停止）－ 停止打印机。

当接通打印机电源时，信息 LED 提示"Ready for Batches.（准备接受打印作业）。" 如果打印机上已加载了打印作业，则 LCD 的上面一行显示"BATCH ID（作业号）"，下面一行显示作业号和剩余的打印数量。

7.2 菜单系统

Remote Control / Display Module（远程控制/显示模块）有一个菜单系统，用于查看和更改打印机的各种设置。详细设置请参见 4.3 和 4.4 节。

按 MODE（模式）键进入菜单系统。反复按 MODE（模式）键出现主菜单项。当出现您所需的菜单项时，按 ENTER（确认）键。然后进入子菜单。用 Mode（模式）键在子菜单项中滚动。按 EXIT（退出）键关闭菜单系统。

7.3 更改设置值

用以下三种方法之一更改设置。

- 如果选项是一个列表，例如 Print Speeds（打印速度），则按 Yes 或 No 键在选项之间前后滚动。当显示屏显示您所需的菜单项时，按 ENTER（确认）键。系统接受您的更改，并将其激活。
- 如果设置是一个数字值，例如 Cut Adjust（切割调整），则按 Yes 或 No 键更改数值（Yes 减小数值，No 增大数值）。如果设置正确，则按 ENTER（确认）键。大多数情况下，显示屏左边显示当前值，右边显示新值。按下 ENTER（确认）键后，当前值将改变。
- 如果设置值有多位数字，例如日期或时间，则最左边的数字将会闪烁。按 Yes 或 No 键更改数值，然后按 ENTER（确认）键。下一位数字开始闪烁。继续此过程，直到所有数值正确，然后按 MODE（模式）键（继续下一个菜单条目）或 EXIT（退出）键。

8.0 虚拟控制面板

PCMate Platinum 可控制 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机，并可在 PC 上进行正确调整

当 AVERY DENNISON SNAP 600 打印机连接到 PCMate Platinum（关于打印机连接的详细说明，请参见 PCMate Platinum 用户手册），且 Print Module（打印模块）有效时，PCMate Platinum 窗口底部将显示 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）（参见图 21）。

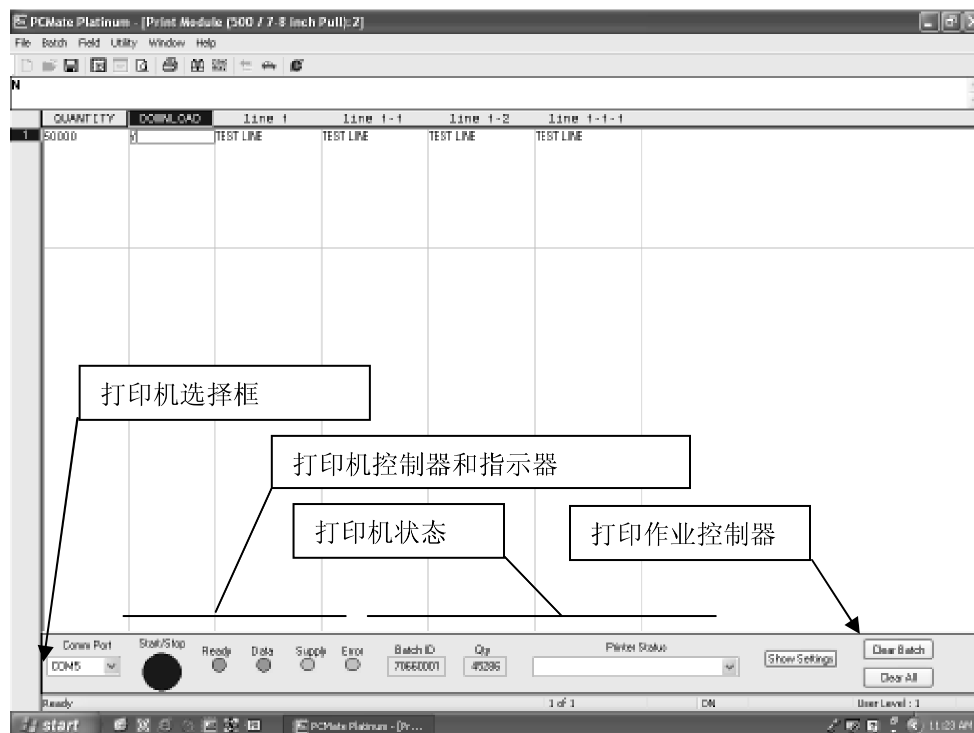


图 21 带虚拟控制面板的 PCMate Platinum“打印模块”



如果 PCMate Platinum 同时连接一台以上的打印机，则用 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）左侧的“打印机选择框”选择有效的打印机。

Virtual Control Panel（虚拟控制面板）上配有能够模拟打印机控制面板的指示灯和按钮，它们的工作方式与打印机上的指示灯和按钮完全相同。您可通过 PC 启动和停止打印机，并监视其状态。



Virtual Control Panel（虚拟控制面板）上没有 Voice（声音）按钮。声音信息在状态框中显示。

打印机状态框显示 Batch ID（作业号）、Quantity（数量）和打印机状态。

您可用窗口右侧的 Batch Control（作业控制）清除当前作业或所有作业。

8.1 查看和更改打印机设置

可用 Virtual Control Panel（虚拟控制面板）查看和更改打印机设置。单击 Show Settings（显示设置）按钮打开 Settings Window（设置窗口）（参见图 22）。

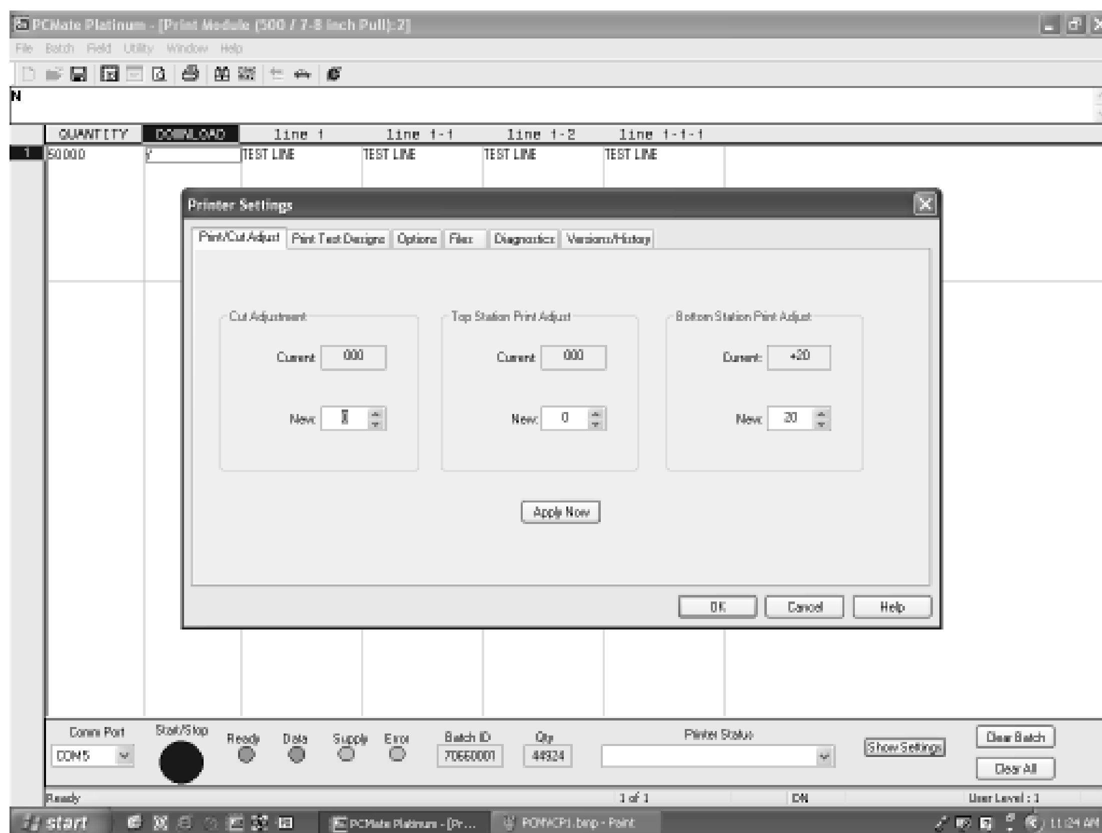


图 22 带“显示设置”窗口的虚拟控制面板

各种设置由顶部的选项表构成一系列页面。如要选择其中一个页面，单击相应选项表。关于各设置的描述和更改方法，请参见 4.4 节。

9.0 打印机软件升级

9.1 简介

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机软件可用电子方式进行升级。升级软件以一个称之为升级文件或 UPG 文件的单文件被发送。PCMate Platimum 将接收 UPG 文件并自动升级打印机。一旦升级过程开始，则无须其它操作。

9.2 需要什么

只能通过 PCMate Platinum 执行升级。因此，您必须要有一台运行 PCMate Platinum 的 Microsoft PC， 用以升级打印机软件。运行 PCMate Platinum 的最低要求请参见 2.1.3 节。

9.3 获得 UPG 文件

9.3.1 使用 SpecStar 获得 UPG 文件

获得升级文件的最简单的方法是通过 SpecStar。（有关 SpecStar 方面的信息可咨询您的 AVERY DENNISON 销售代表）。如果您有 SpecStar 账户，则请联系您的 SpecStar 协调员，要求为您的账户安排升级的时间。在妥善安排后，您便可以登录 SpecStar，选择 In Plant，然后选择 Retrieve Updates（检索升级）。升级文件将被自动安装到您的 PC 上，待您再次启动 PCMate Platinum 时，该升级文件将对打印机进行升级。

9.3.2 订购 CD 形式的 UPG 文件

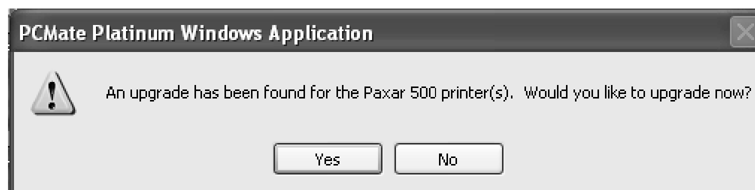
您可以定购 CD 形式的升级文件。请联系客户服务部门，订购件号为 05800327。当您收到 CD 后，请将 CD 上的 UPG 文件复制到与打印机连接的 PC 的 C:\D2Comm\Control 文件夹中。等您再次启动 PCMate Platinum 时，该升级文件将对打印机进行升级。

9.4 升级打印机的准备工作

要执行升级程序，必须打开打印机电源，并将打印机与 PCMate Platinum 连接。请参阅 PCMate Platinum 使用手册中有关连接打印机的说明。

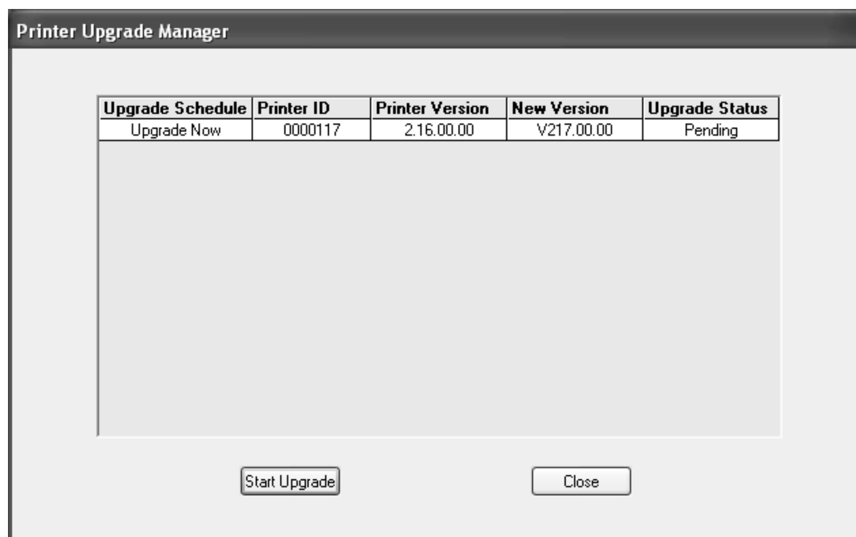
9.5 执行升级

启动 PCMate Platinum 后，将会出现以下画面。



点击 Yes 按钮，将开始升级。点击 No 按钮，则会将您带入 PCMate Platinum。每次启动 PCMate Platinum 时，这个对话框都会出现，直至您执行升级程序或将其删除为止（参见下文）。

若点击 Yes 按钮，将会出现以下画面。



如果 PC 连接了一台以上的打印机，则所有打印机都会显示在这个窗口中。如果您在 Upgrade Schedule（升级时间表）框中选择 Upgrade Now（现在升级）（参见下文），则所有打印机将被依次升级。

Upgrade Now（现在升级）在 Upgrade Schedule（升级时间表）框下面。若点击该框，即会出现一个包含以下选项的下拉列表：

a. Upgrade Now（现在升级） － 如果您选择了该选项，则当点击 Start Upgrade（开始升级）按钮时，打印机将被升级。

b. Upgrade Later（以后升级） － 选择该选项将会跳过相应打印机的升级，但会保存升级文件。当下次再启动 PCMate Platinum 时，屏幕上会再次出现是否升级的信息。该选项使可跳过本次升级。

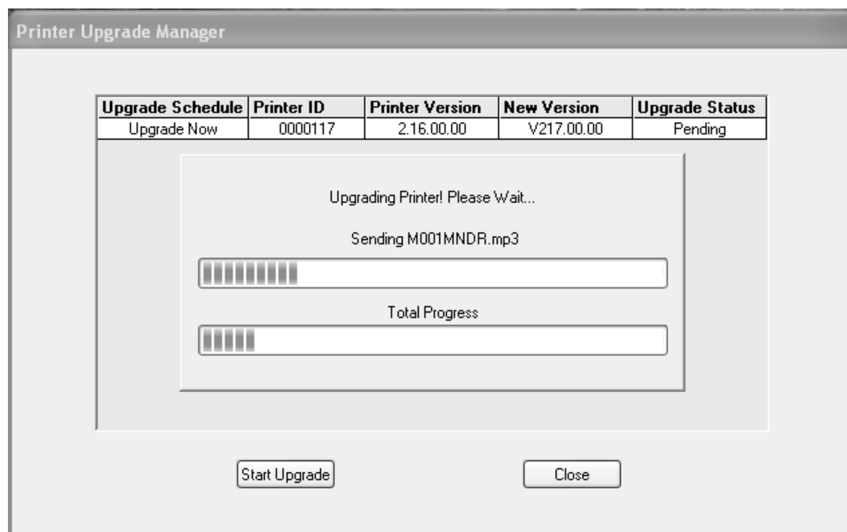
c. Remove Upgrade（删除升级文件） － 如果您选择该选项，打印机将不会被升级，且升级文件将会被删除。

点击 Start Upgrade（开始升级）按钮，即开始升级。在升级过程中，不需要进行其它操作。

升级过程需要一定时间。如果升级过程被中断，打印机将尝试恢复为最近的修订版本。如果未能恢复为最近的修订版本，打印机将恢复为安全版本。如果发生这种情况，则需要重新进行升级。

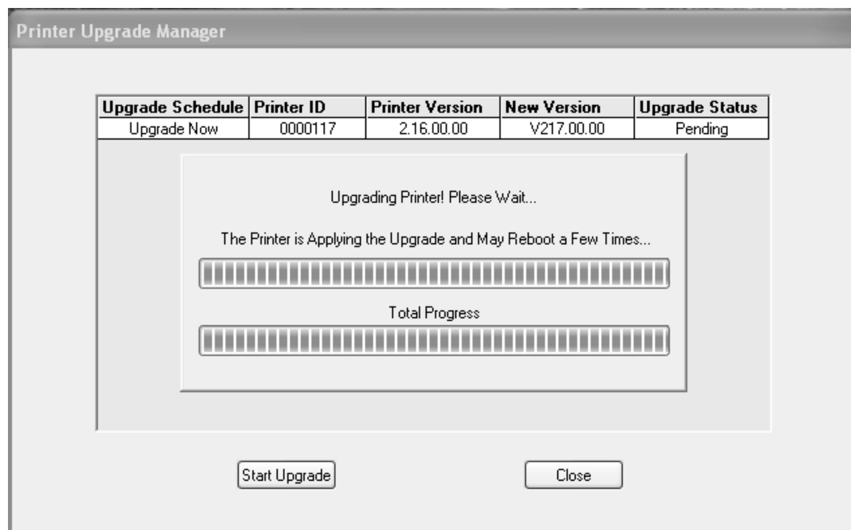
将会出现以下窗口。

截止本书出版之时，升级过程的以下说明是正确的。但是，今后可能会做一些变更以改进该过程。重要的是完成升级过程。



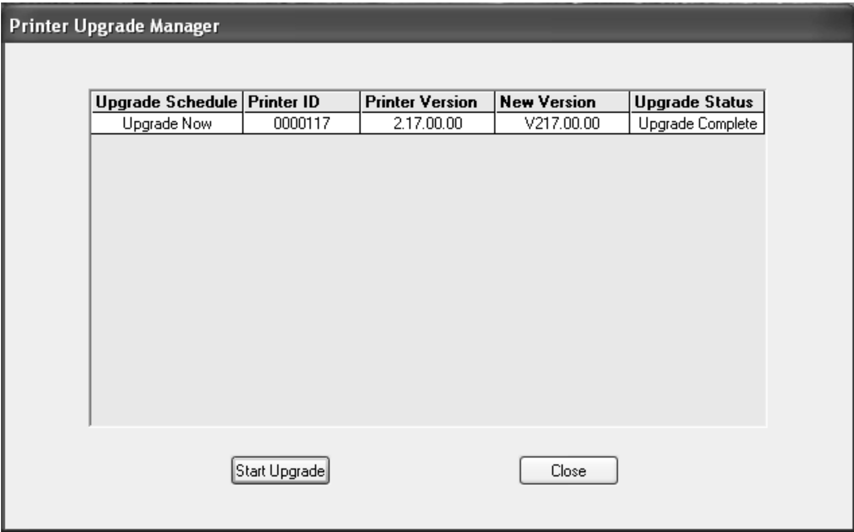
在升级过程的第一阶段，PCMate Platinum 将必要的文件发送给打印机。您可以通过屏幕监视文件传输的进度。上部进度条显示正在传输的文件的进度，而下部进度条则显示整体进度。

一旦所有文件已传输至打印机，则打印机一定会进行升级。将出现以下窗口。



打印机将重新启动，并且会显示“正在进行升级，请稍候。” 的信息。几分钟后，打印机将再次重新启动。此时，则会显示“正在编制 MCB 程序，请稍候” 的信息。此时，打印机控制面板上的指示灯会一直点亮。

几分钟后，打印机将再次重新启动。再过几分钟后，PC 上将会出现以下窗口。



当前的 Upgrade Status（升级状态）为“Upgrade Complete（升级完成）”。点击 Close（关闭）,将继续执行 PCMate Platinum 程序。

10.0 电气故障检修

10.1加电/登记/通信

故障	故障原因	校正措施
LED 不亮。	1) 电源电压不正确。	1) 确认 AC 接入口的配置适合供给设备的线路电压。否则，将损坏设备的内部电源。请参见附录 1“保险丝配置”。
	2) 设备未插上电源。	1) 检查电源线两端是否都已插好。 2) 确认设备所用电源插座有电。
	3)无保险丝或保险丝熔断。	1) 检查 AC 接入口内是否有保险丝，是否完好。如有需要，更换保险丝。请参见附录 1 “保险丝配置”。
LED 闪烁	1) PC 板电源故障	1) 电源断开后再接通，反复进行。
开启後打印机提示 “Boot Error 1” or “Hardware error 1. Printer requires service” or “PCI interface bad. Change the MCB”	1) PCB 故障	1) 更换 MCB 板

	2) 主板故障	1) 更换主板
开启後打印机提示“Boot Error 2”或“Hardware error 2. Printer requires service”或“BIOS Corrupted. Replace the motherboard or reset the BIOS”	1) BIOS 故障	1) 将打印机连接到一座计算机显示屏和键盘，跟随设计报告板指引"06_015_500_BIOS_Revised.doc”重新设置 BIOS 设定
	2) 主板故障	1) 更换主板
开启後打印机提示“Boot Error 3”或“Hardware error 3. Printer requires service”或“Corrupted safe operating system. Replace the flash disk”(信息因应不同软件版本而定)	1) 闪存故障	1) 更换闪存模块
	2) 主板故障	1) 更换主板
开启後打印机提示“Boot Error 4”或“Hardware error 4. Printer requires service”或“Cannot communicate with the MCB. Change the MCB”(信息因应不同软件版本而定)	1) PCB 故障	1) 更换 MCB 板
	2) 主板故障	1) 更换主板
开启後打印机提示“Running Backup Operating System. Please upgrade（後备操作系统运作中，请升级）”（信息因应不同软件版本而定）	升级故障	升级至最新版本的操作系统
开启後打印机提示“Running Safe Operating System. Please upgrade（安全操作系统运作中，请升级）”（信息因应不同软件版本而定）	软件故障	升级至最新版本的操作系统。提示: 安全的操作系统会运作打印机, 但没有最新的功能和更新。请尽快作出升级



如果推荐的校正措施不能解决问题，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

故障	故障原因	校正措施
设备不接受数据。	1) 通信电缆松脱或未连接。	1) 检查串行电缆两端，并用指旋螺钉固定。
	2) 通信电缆不兼容。	1) 确保通信电缆是具有 DB9F 连接器的空调制解调器串行电缆。
	3) 设备未加电或没有完成诊断测试。	1) 设备加电并等待，直到设备就绪指示灯点亮。重新下载数据。
	4) 数据没有发送至正确的打印机。	1) 在 PCMate Platinum 中，将打印机更改为准备接收数据的打印机。
	5) PCMate Platinum 中的配置不正确。	1) 根据 PCMate Platinum 手册，重新配置 AVERY DENNISON PCL 的 PCMate Platinum。
	6) 主板故障	1) 更换主板。



如果推荐的校正措施不能解决问题，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

10.2 原料/墨带送进

故障	故障原因	校正措施
按下开始按钮后，原料或墨带不送进。	1) 没有要打印的作业。（数据指示灯不亮。）	1) 下载作业（如果已下载的作业与以前下载的作业采用相同的设计，则设备自动开始打印）。
	2) 存在互锁条件。（Supply（耗材）或 Error（错误）指示灯点亮。）	1) 按声音按钮确定错误。 2) 若使用的是 PCMate Platinum，检查虚拟控制/显示。 3) 若使用的是 Remote Control / Display Module（远程控制/显示模块），查看错误信息。
	3) 原料缠绕。	1) 取下并重穿原料。
	4) 墨带缠绕。	1) 取下并重穿墨带。



如果推荐的校正措施不能解决问题，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

10.3 打印

故障	故障原因	校正措施
原料向前送进，但打印机不打印。	1) 原料登记传感器未校准（仅对预打印带）。	1) 用传感器重新校准检测标记，请参见 3.3.6.2 节“传感器”。
	2) 打印头电缆断开或故障。	1) 断开设备电源，重新插入打印头连接器或更换电缆。
	3) 打印头故障。	1) 更换打印头。
	4) 设计文件中的“原料和墨带传输类型”选项与耗材不一致。	1) 请参见 PCMate Platinum 软件手册。
每次打印了第三个标签后设备就停止。	1) 原料登记传感器未校准（仅对预打印带）。 2) 设计文件中的“标签长度”选项与打印的原料长度不一致。	1) 请参见 PCMate Platinum 软件手册。
打印登记功能在进给方向关闭。	1) 打印位置不正确。	1) 用“虚拟控制/显示”或“远程控制/显示”调整打印位置。
	2) 设计文件中的现场位置不正确。	1) 请参见 PCMate Platinum 软件手册。
	3) 设计文件中的 Sense–to–cut（检测切割）选项不正确。	1) 请参见 PCMate Platinum 软件手册。
	4) 打印辊缠绕。	1) 检查打印辊是否能在轴上自由转动。若不可，则需更换。
打印登记功能在幅宽方向关闭。	1) 设备未正确穿带。	1) 检查耗材，根据需要重新穿带。请参见 3.1.3 节“装载原料”。
	2) 幅宽导向器未正确调整。	1) 检查幅宽导向器，根据需要进行调整。请参见 6.2 节“原料（幅宽）导向器宽度调整”。
	3) 原料轴未装紧。	1) 检查并根据需要进行调整。请参见 3.1 节“装载耗材”。



如果推荐的校正措施不能解决问题，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

故障	故障原因	校正措施
打印浓度太淡或太浓。	1) 设计文件中的“原料和墨带传输类型”选项与耗材不一致。	1) 请参见 PCMate Platinum 软件手册。
	2) 设备调整时对比度设置不正确。	1) 调整每个打印头的对比度控制器。请参见 4.1 节“打印头调整”。
	3) 打印头压力调整不当。	1) 设定打印头压力。请参见 4.1 节“打印头调整”。

故障	故障原因	校正措施
打印图像在进给方向出现空白现象。	1) 墨带未与原料对准。	2) 墨带应比原料宽 1/4 英吋或 5 毫米 例如：1 英吋（25 毫米）的原料宽要求 1 ¼英吋（30 毫米）的墨带宽度。
	2) 打印头不洁。	1) 切断设备电源。清洗打印头再打印。请参见 5.1 节“打印头清洗和处理”。
	3) 打印头故障。	1) 清洗打印头并打印了测试标签后，如果仍存在空白现象，则需更换打印头。
	4) 打印头压力调整不当。	1) 设定打印头压力。请参见 4.1.1 节“调整打印头压力”。
	5) 打印辊磨损。	1) 请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。



如果推荐的校正措施不能解决问题，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

10.4 切割/堆叠

故障	故障原因	校正措施
设备不能切割标签（回转式切刀不旋转）。	1) 切刀被禁用。	1) 通过 7.0 节 Remote Control / Display Module（远程控制/显示模块）中所述的设置菜单或 8.0 节“PCMate Platinum 中的虚拟控制/显示”启用切刀。
	2) 将设计文件中的切割计数设为“0”。	1) 请参见 PCMate Platinum 软件手册。
堆叠器平台不动作。	1) 堆叠器电缆断开。	1) 切断设备电源，将堆叠器电缆插入堆叠器端口。
标签不堆叠。	1) 堆叠器不工作。	1) 确保轧辊自由转动。
	2) 设备上的堆叠器位置太高或太低。	1) 将拨动开关置于相对的位置。
	3) 位置平台底座角度不正确。	1) 用拉销改变平台角度。
切刀切不透。	1) 切刀剪切力调整不当。	1) 请参见 6.4 节“切刀剪切力调整”。
切刀不切割。	1) 切刀刀片已变钝。	1) 请参见 5.4.1 节“拆卸和更换切刀组件”。



如果推荐的校正措施不能解决问题，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

10.5 打印机错误

耗材指示灯或**错误**指示灯点亮表示打印机错误。

当耗材指示灯点亮时，需要注意打印机耗材（原料或墨带）。一般来说，这表示着原料用完或其中一个墨带辊无墨带，或堆叠器已满。

如果错误指示灯点亮，则表示出现了一些不允许打印机继续打印的情况。

无论是耗材指示灯点亮还是错误指示灯点亮，按下**语音**按钮则会播放一条描述问题的信息。如果您使用的是 PCMate Platinum，则一条错误信息将显示在**虚拟前面板**的打印机状态框中；如果您有一个**遥控前面板**，则错误信息将会显示在显示屏上。

下表列出了所有的打印机错误信息、问题说明以及一些可能的解决方法。

语音信息	提示	说明
切刀错误。按启动按钮继续 。	切刀没有回到原位	切刀没有正确完成裁切，或切刀未能正确初始化。再试一次。如果这种情况经常发生或连续发生，则需要修理切刀。
堆叠器已装满。将标签从堆叠器上取下。	堆叠器已满	堆叠器已装满。将所有标签从堆叠器上取下。如果当堆叠器上没有标签时发生这种错误，则需要修理堆叠器。
堆叠传感器错误。将标签从堆叠器上取下。	堆叠传感器错误	当堆叠器试图在打印前定位平台时，该错误发生。平台位置传感器未按预期作出响应。这通常是由于标签阻挡传感器引起的。将所有标签从平台上取下，然后再试一次。如果错误仍然发生，则需要修理堆叠器。
打开用于单面格式的底部打印站	底部打印站关闭	为了打印单面格式，必须打开底部打印站墨带辊。这样就不需要在不用的打印站上安装墨带。如果当底部打印站墨带辊打开时发生这种错误，则打印头打开传感器未在工作。
下部（上部）打印站错误。打印机需要修理。	ST1 (2) 低温读数错误	该错误信息表示上部或下部打印头温度超出正常范围。这通常是由于打印头断开引起的。检查打印头的连接。如果错误继续发生，则更换打印头。如果错误还是发生，则更换打印头电缆。如果错误仍然发生，则更换 MCB。

语音信息	提示	说明
内部错误。按启动按钮继续 。	MCB CMD_FRE 索引错误 MCB CMD_FSE 索引错误 MCB BAD STACK 错误 MCB KNF FLIT TBL 过大 MCB KNIFE STATE 过大 MCB KNIFE STATE 过大 MCB BEMF MON ST 过大 MCB STACKR HM ST 过大 MCB KNF HOME ST 过大 MCB BEMF CTRL ST 过大 MCB SHE BATCH Q 溢出 MCB FVE 索引错误 MCB 错误 #58 MCB 错误 #59 MCB 错误 #60 MCB 错误 #64 MCB 错误 #68 MCB 错误 #69 MCB 错误 #70 MCB 错误 #91 MCB 错误 #95 MCB 错误 #97 MCB 错误 #98 MCB 错误#99	这些是内部软件错误。如果发生其中一个错误，则请清除错误，然后继续。如果错误继续发生，请向柏盛公司维修部门报告错误以及引起错误的详细情况。这些错误是由软件中的错误引起的，而不是由硬件故障造成的。
内部错误。按启动按钮继续	内存溢出 成像器错误 919	这些是内部错误，与上面的那些错误类似。不过，如果发生这些错误，则需要对打印机进行电源循环操作。如果错误继续发生，请向柏盛公司维修部门报告错误以及引起错误的详细情况。
切刀循环错误。增加标签长度或选择较低的打印速度。	标签相对于速度过短	该错误信息表示标签比选定打印速度所对应的最小长度要短。标签最小长度请参见打印机说明书。（超声波切刀的标签最小长度不同。请参见超声波切刀手册。）为了移动和裁切标签，您必须加长标签或降低打印速度。
原料进给辊是空的	原料用完	该错误信息表示原料进给辊是空的。如果原料进给辊并不是空的，则请确保耗材芯由芯轴夹紧装置牢固固定。如果该错误继续发生，则取下原料辊，然后按启动按钮（就绪指示灯必须点亮）。原料轴应短暂地逆时针旋转。如果不转动，则马达或 MCB 有故障。如果转动，并且在安装了原料辊后继续出现该错误，则 MCB 有故障。

语音信息	提示	说明
上部（下部）打印站墨带辊无墨带	底部（顶部）无墨带	该错误信息表示指定打印站无墨带或墨带断裂，或进给辊无墨。 如果即使正确安装了墨带进给辊，该错误仍然继续发生，则取下墨带辊，然后按**启动**按钮。退带（进给）轴应短暂地逆时针旋转，而倒带（卷带）轴应短暂地顺时针旋转。如果其中一个马达不转动或两个马达都不转动，则马达或 MCB 有故障。如果两个马达都转动，则请安装一个新的墨带辊。如果装上新的墨带辊后错误继续发生，则 MCB 有故障。
下部（上部）打印站压纸辊打开	底部（顶部）打印头打开	该错误信息表示上部或下部压纸辊打开。关闭压纸辊。如果当关闭压纸辊后错误继续发生，则检查压纸辊打开传感器。
未找到检测标记	未找到检测标记	该格式指定一个检测标记，但未发现任何检测标记。原因可能是传感器未对准检测标记或检测标记与传感器类型不兼容。另一个可能的原因是该格式所设定的标签长度与原料上检测标记之间的实际距离不一致。
下部（上部）打印头过热。等待至错误指示灯熄灭，然后按启动按钮继续	打印头 1 (2) 温度过高	打印机不间断地监视打印头的温度，以确保打印头不会因过热而损坏。当打印头的温度达到预设极限时，打印机将停机并发生该错误。等待至错误指示灯熄灭，然后再继续打印。不过，该错误可能会再次发生。可能的解决方法是降低打印速度或减少打印标签的数量。 如果当第一次开启打印机时发生该错误，或在几分钟内未自动清除该错误，则打印头或 MCB 可能有故障。
条形码故障	检验器异常中止 1 (2) 912 (注: 1 and 2 之间无差别)	这表示条形码检验器发现一个不良条形码。最可能的原因打印质量问题，如墨带起皱或打印头上打印点缺失。如果每个标签上都发生这样的错误，则检查打印头是否有打印点缺失。如果该错误经常发生，但不是每个标签上都发生这样的错误，则检查条形码最小高度要求或降低 ANSI 等级。
通信错误。按启动按钮继续。	缓冲器溢出	该错误信息表示主机发送的数据超出了打印机的处理能力。该错误通常是由于打印机和主机之间的串行协议设置(XON/XOFF 或 RTS/CTS)不匹配，或电缆无 RTS/CTS 线引起的。
N/A	字段过多	标签上的字段数量超过了允许的最大数量。
成像器与 MCB 软件版本不兼容	软件不匹配	检查打印机，确保打印机内的软件版本兼容。该错误信息表示软件版本不兼容。请升级为最新操作系统软件。

语音信息	提示	说明
内部错误。按启动按钮继续。	MCB 错误 #61 MCB 错误 #62 MCB 错误 #63 MCB 错误 #65 MCB 错误 #66 MCB 错误 #67 MCB 错误 #71 MCB 错误 #72 MCB 错误 #73 MCB 错误 #74 MCB ID 未发现 MCB 错误 #78 MCB 错误 #79 MCB 错误 #80 FRAM ID 未发现 MCB 错误 #84 MCB 错误 #85 MCB 错误 #86 MCB 错误 #87 MCB 错误 #88 MCB 错误 #89 MCB 错误 #88 MCB 错误 #89 MCB 错误 #91 MCB 错误 #92 MCB 错误 #93 MCB 错误 #94 MCB 错误 #100	这些错误与打印机中的识别装置或用于读取打印机配置信息的外围设备有关。如果在一次电源循环之后，继续发生这些错误中的某一个错误，则断开所有外围设备（堆叠器、超声波切刀等）。如果问题仍然发生，则更换 Frame ID（帧标识符）存储器。如果错误还是发生，则更换 MCB。 如果断开外围设备后该问题得到解决，则每次一个重新连接这些外围设备，以确定是哪个设备发生了问题，然后更换打印机接口线束。
内部错误。按启动按钮继续。	MCB 错误 #96	该错误与 Security Batch Count（安全批处理计数）的特点有关。它表示 Batch Count（批处理计数）队列已满，而这种情况是永远不会发生的。从该错误恢复的唯一方法是，断开电源、取下 MCB 的电池并更换，以重置 MCB。这样也将把打印机的所有设定（打印和裁切调整、波特率、刀具启用等）重置为出厂值。



如果推荐的校正措施不能解决问题，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

11.0 机械故障检修

11.1 原料

故障	故障原因	校正措施
原料转动不平稳，或原料跳动。	1) 幅宽导向器未正确调整。	1) 确保原料卷尽可能平整，且不可伸出卷芯。 2) 调整幅宽导向器使之接触原料卷，但不能夹住原料卷。
原料不能平稳拉过打印头模块。	1) 幅宽导向器太紧。	1) 调整幅宽导向器，使其以所需的最小压力接触原料外边缘。
原料在刀片桥辊或切刀区堵塞。	1) 切刀未切割原料的整个宽度。	1) 请参见 6.4 节“切刀剪切力调整”。
	2) 轧辊不转。	1) 确保轧辊自由旋转，并可在轴承槽中顺利移动。检查传动齿轮是否松动。



如果推荐的校正措施不能解决问题，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

11.2 墨带

故障	故障原因	校正措施
墨带起皱或不能平稳拉出。	1) 墨带卷和倒带辊未对准。	1) 确保倒带芯宽度等于或大于墨带卷宽度。 2) 检查电机是否工作，墨带卷上是否有后张力。
	2) 旋转杆上有墨带集积。	1) 用酒精清洗旋转杆。
	3) 墨带宽度不正确。	1) 采用宽度比待打印原料宽¼英吋（5 毫米）的墨带。
倒带芯上的墨带松弛。	1) 墨带倒带辊不转。	1) 检查电机是否工作。
	2) 墨带倒带辊过满。	1) 取下墨带倒带辊。将墨带倒带辊换成空芯。

11.3 打印

故障	故障原因	校正措施
打印质量差－不均匀或不打印。	1) 打印头压力过小。	1) 将压力按钮置于相对的位置。 2) 确保两个压力按钮都设定在同一位置。
	2) 墨带倒带辊太满。	1) 取下墨带倒带辊，换上空芯。

11.4 切刀

故障	故障原因	校正措施
切割原料过程中切刀停止。	1) 切刀刀片已变钝。	1) 请参见 5.4.1 节“拆卸和更换切刀组件”。
原料在切刀前突然跳出。	1) 切刀刀片已变钝。	1) 请参见 5.4.1 节“拆卸和更换切刀组件”。



如果推荐的校正措施不能解决问题，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）代理商联系。

附录

1. 保险丝配置

AVERY DENNISON SNAP 600 打印机的主保险丝在 AC 电源接入口插座内。电源接入口有一安装保险丝并可选择适当线路电压的抽拉盒。如果窗口中的数字与准备供给打印机的 AC 电源线路电压**不一致**，则**不要**插入此电源线。此时，请按以下所述重新配置：

1) 拔下电源线。

2) 用平头螺丝刀撬起电压指示窗正上方的突起，打开 AC 接入口。

警告：试图打开已插入 AC 电源线的 AC 接入口，会使其损坏。

3) 拆下红色保险丝抽拉盒。

4) 拆下所有保险丝和保险丝跨接线（如有的话）。

5) 将编号和式样正确的保险丝以及适合应用条件的保险丝跨接线插入保险丝抽拉盒。

配置 1：AC 90～132V @ 50～60Hz（单相）之间的线路电压

1) 安装一根 921167 - 10.0A 250V 快速保险丝 1/4 x 1 1/4 英吋

2) 安装一根保险丝跨接线

参见图“保险丝 1”

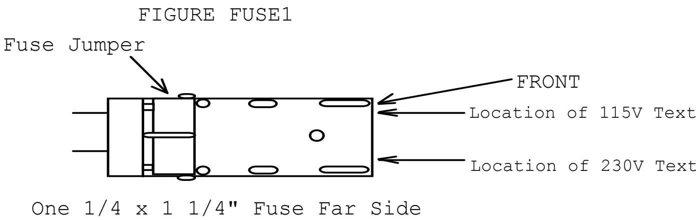
配置 2：AC 180～265V @ 50～60Hz（单相）之间的线路电压

1) 安装两根 990757 - 6.3A 250V 快速保险丝 5 x 20 毫米

注：必须拆除保险丝跨接线，以便安装两根 5×20 毫米保险丝。

保险丝必须装在图中所示的 A 点和 B 点之间，而不是 B 点和 C 点之间。

参见图“保险丝 2”



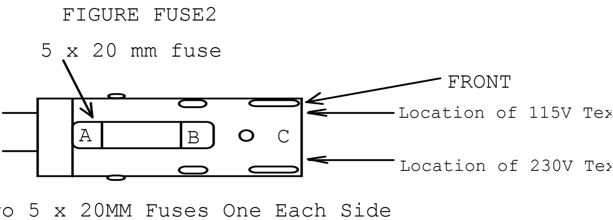


FIGURE FUSE1 图 保险丝 1
Fuse Jumper 保险丝跨接线 FRONT 正面
Location of 115V Text 文字 115V 的位置
Location of 230V Text 文字 230V 的位置
One 1/4x1 1/4 英吋 Fuse Far Side 远端一根 1/4x1 1/4″保险丝

FIGURE FUSE2 图保险丝 2
5X20 毫米 fuse 保险丝 FRONT 正面
Location of 115V Text 文字 115V 的位置
Location of 230V Text 文字 230V 的位置
Two 5x20 毫米 One Each Side 每侧两根 5x20 毫米保险丝

6) 将保险丝抽拉盒重新插入 AC 接入口，并将要求的电压值朝上。

7) 关闭 AC 接入口，检查此时能否看到正确的电压值。

1.2 重新配置内部电源

请检查位于打印机后盖的熔丝标签。如果熔丝标签上有如下所示的警告，则必须执行下列步骤，将内部电源重新配置为 115V 或 230V。



注:如果有打印机 马克背上电器插头附近的打印机, 你不必调整内部电源.

FUSE WARNING

FOR CONTINUED PROTECTION AGAINST RISK OF FIRE, SHOCK OR ELECTRICAL HAZARD. USE ONLY 250VAC FUSES WITH RATINGS AS NOTED BELOW. DO NOT INTERCHANGE FUSES.

MACHINE VOLTAGE (DETERMINED BY FUSE DRAWER ORIENTATION INTERNAL TO AC ENTRY)	**MAINS PROTECTION** (INTERNAL TO AC ENTRY)
90-132VAC 50-60Hz	10.0 A 250V TIME DELAY 1/4 X 1 1/4 FUSE (ONE)
180-265VAC 50-60Hz	6.0 A 250V TIME DELAY 5 X 20mm FUSE (TWO)

WARNING - INTERNAL CHANGES ARE REQUIRED WHEN CHANGING THE MAINS VOLTAGE. REFER TO THE USER'S MANUAL FOR INFORMATION AND INSTRUCTIONS

熔丝警告

为防止发生火灾、电击或电气伤害，只能使用具有以下额定值的 AC 250V 熔丝。切勿调换熔丝。

机器电压 （根据内部至 AC 入口的熔丝盒方向决定）	**电源保护** （内部至 AC 入口）
AC 90-132V 50-60Hz	10.0A 250V 延时 1/4×1 1/4 熔丝（1 根）
AC 180-265V 50-60Hz	6.0A 250V 延时 5×20mm 熔丝（2 根）

警告 － 改变电源电压后，需要进行内部变换。有关信息和说明请参见用户手册。

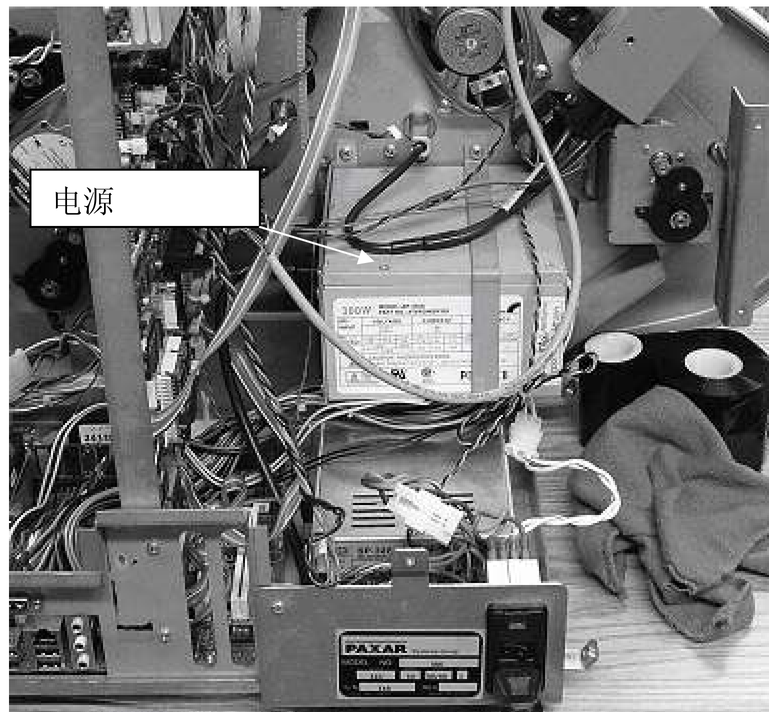


警告：执行下列步骤需要进入打印机内部。如果未严格按说明进行操作，可能会损坏打印机或造成人员伤亡。本步骤须由具备资格的维修技师执行。

1) 从打印机背面拔下电源线。在本规程完成之前，不可重新插上电源线。

2) 取下打印机后盖。

3) 电源位置如下图所示。



4) 电压选择开关位于面对 MCB 的电源侧面。请参见下图。要接近开关，需取下安装螺钉，然后小心地将电源从 MCB 移出。有四颗安装螺钉，两颗在电源上方，两颗在电源下方。注意不要过分拉扯电源电缆。

2. 墨带和原料传输类型

与 **XT** 命令有关的传输类型。

值	传输类型
51	热封 & SD-1111 墨带
69	织物 2800 & TT-1111 墨带
70	织物 2800 & HR-3111 墨带
71	织物 2800 & TT-3111 墨带
72	织物 2800 & HC-3111 墨带
73	织物 2800 & HR-1111 墨带
74	织物 2795 & TT-1111 墨带
75	织物 2795 & HR-3111 墨带
76	织物 2795 & TT-3111 墨带
77	织物 2795 & HC-3111 墨带
78	织物 2795 & HR-1111 墨带
82	织物 2800 & HR-4111 墨带
83	织物 2795 & HR-4111 墨带
94	织物 2800 & GP-1111 墨带
95	2795 织物& GP-1111 墨带
96	2795 织物& CT-1111 墨带
97	4800 织物& CT-1111 墨带
98	4800 织物& CT-1114 墨带（蓝色）
99	4800 织物& GP-1111 墨带
100	2395NWT 织物 & CL-1111（英国）
101	2395NWT 织物 & XC-3111（英国）
102	2395NWT 织物 & HR-1111（英国）
103	2495NWT 织物 & CL-1111（英国）
104	2495NWT 织物 & XC-3111（英国）
105	2495NWT 织物 & HR-1111（英国）
106	4000NWT 织物 & CL-1111（英国）
107	4000NWT 织物 & XC-3111（英国）
108	4000NWT 织物 & HR-1111（英国）
109	4002NWT 织物 & CL-1111（英国）
110	4002NWT 织物 & XC-3111（英国）
111	4002NWT 织物 & HR-1111（英国）
112	G.S.缎面 & XC-3111（英国）
113	2012T 织物 & XC-3111（英国）
114	1021T 织物 & XC-3111（英国）
115	2800 织物& CT-1111

值	传输类型
116	591SST 织物& CT-1111 墨带
117	591SST/601SST 织物& CT-1114 墨带
118	601SST 织物& CT-1111 墨带
119	591SST/601SST 织物& CT-1115 墨带
120	591SST/601SST 织物& CT-1117 墨带
121	591SST 织物& CT-1112 墨带
122	601SST 织物& CT-1112 墨带
155	4900NWT / 4900HSA & HS1111
156	1800FRA & TW1111
157	1800FRA & GP1111
158	2085NWT / 2495NWT / 2360NWT & HS1111
159	2360NWT / 2800NWT & XC3111
160	2895NWT / 2800NWT & HS1111
161	2895NWT & XC3111
162	2895NWT & HC3111
163	1800MWA & GP1111
164	1800MWA & TW1111
165	604LKP / 601LKP & DS7501 / 7502 / 7504
166	604LKP / 601 LKP & DS7503
167	4800NBC 织物 & HS1011
168	2012T 织物 & HS1111/1112
169	4360NBT织物 & SD1011
170	4041THS织物 & HS1111
171	4700TWT织物 & PL1111
172	4800TST织物 & CT1111
173	4800TST织物 & CT1112
174	4800TST织物 & CT1114
175	4800TST织物 & CT1115
176	4800TST织物 & CT5137
177	4800TST织物 & HS1111
178	770SWT织物 & CT1112
179	770SWT织物 & CT1114
180	770SWT织物 & CT1115
181	770SWT织物 & CT5137
182	770SWT织物 & CT1112
183	772SWT织物 & CT1114
184	772SWT织物 & CT1115
185	772SWT织物 & CT5137

3. 打印机规格

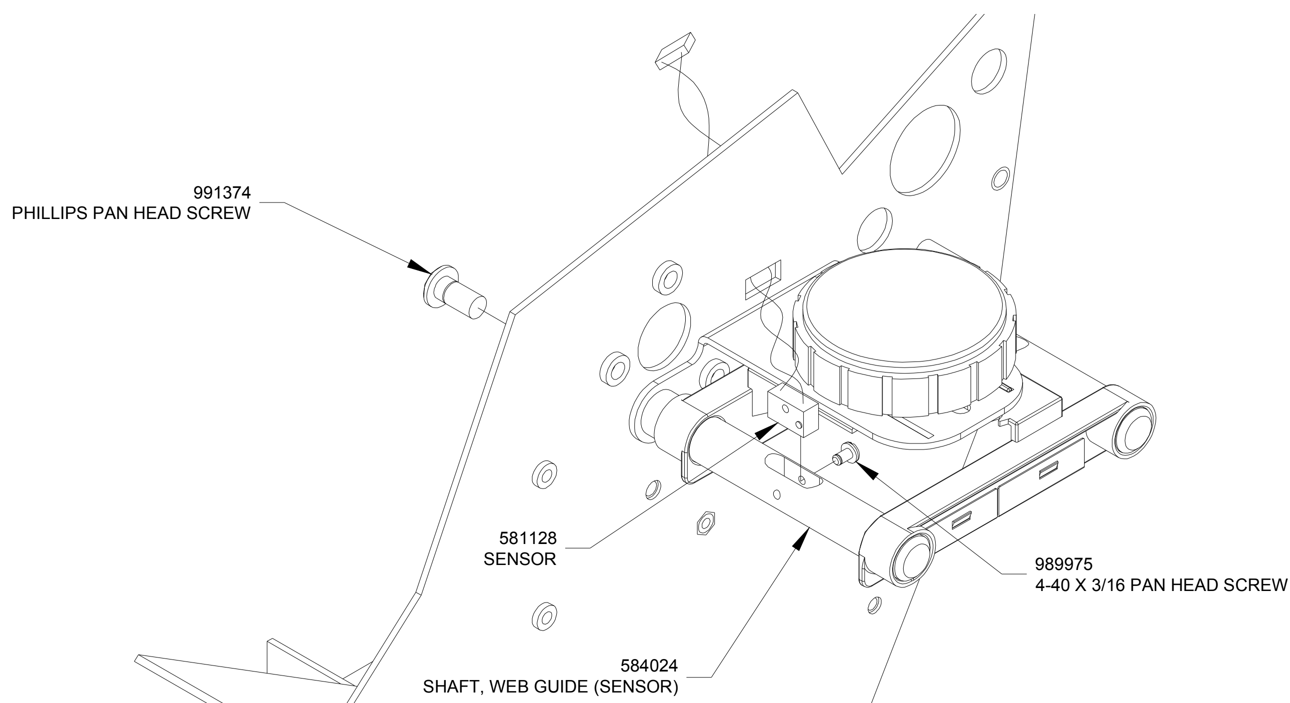
打印方式	窄幅热转印双面打印机 速度 － 3 IPS (76.2 毫米/秒)，4.5 IPS (114.3 毫米/秒)，6 IPS (152.4 毫米/秒)， 7 IPS (177.8 毫米/秒) ，8 IPS (202.3 毫米/秒), 10 IPS (254 毫米/秒)， 12 IPS (304.8 毫米/秒)
标签尺寸	最小：在 3 IPS 速度下为 1/2 英吋（12.7 毫米）幅宽×0.473 英吋（12 毫米）幅长（标准堆叠器 最小：在 4.5 IPS 速度下为 1/2 英吋（12.7 毫米）幅宽×0.710 英吋（18 毫米）幅长（标准堆叠器 最小：在 6 IPS 速度下为 1/2 英吋（12.7 毫米）幅宽×0.856 英吋（21.7 毫米）幅长（标准堆叠器） 最小：在 7 IPS 速度下为 1/2 英吋（12.7 毫米）幅宽×0.963 英吋（24.5 毫米）幅长（标准堆叠器） 最小：在 8 IPS 速度下为 1/2 英吋（12.7 毫米）幅宽×1.06 英吋（26.9 毫米）幅长（标准堆叠器） 最小：在 10 IPS 速度下为 1/2 英吋（12.7 毫米）幅宽×1.263 英吋（32.1 毫米）幅长（标准堆叠器） 最小：在 12 IPS 速度下为 1/2 英吋（12.7 毫米）幅宽×1.473 英吋（37.4 毫米）幅长（标准堆叠器） 最大： 2 1/4 英吋（57.2 毫米）幅宽×5 英吋（127 毫米）幅长 （标准堆叠器） 5:1 幅长与幅宽比 （可选 8 英吋托盘） 2 1/4 英吋（57.2 毫米）幅宽×14 英吋（355.6 毫米）幅长 无堆叠器－可选倒带单元或无堆叠切割
打印区域	最小： 无 最大： 2 英吋（50.8 毫米）幅宽×13.875（352.4 毫米）幅长
分辨率	300 DPI（每毫米 11.8 点）
字体	True Type－英语字母、西里尔字母和亚洲字符。 4pt～96pt（300 DPI），根据 4 点、5 点 6 点字符提供 旋转角度 0°、90°、180°、 270°
标志	每个标志的数量和尺寸没有限制（可达最大图像区域） 旋转角度 0°、90°、180°、 270°
矢量字型	全 Ginetex 矢量字型集以及全 NAFTA / ASTM 矢量字型集 可充分缩放 旋转角度 0°、90°、180°、 270°
对齐	可选择 Left（左对齐）、Right（右对齐）和 Center（居中）
原料	可使用空白或预打印织物、涂层或无涂层聚酯、编织标签、浸渍涂布尼龙和热封胶带。

	耗材辊：3 英吋 ID（76 毫米）硬纸芯，最大辊径 11.5 英吋外径（29 厘米）
接口	空调制解调器串行电缆 DB9 F 连接器 可能需要 USB/串行适配器 可能需要外部以太网适配器
控制面板	Start / stop（开始/停止）按钮，4 个 LED 指示灯－Ready（就绪）、Data（数据）、Supply（耗材）、Error（错误）声音按钮
尺寸	18.5 英吋（470 毫米）高×25 英吋（635 毫米）宽 含堆叠器×20.0 英吋（508.0 毫米）深
重量	45 磅 （20.45 公斤）
电气	AC 90～132/180～265V 50～60Hz - 10/6A，单相，用户可选
温度	41℉（5℃）～104℉（40℃）
湿度	5％～90％无结露
其他功能	-可在设备操作的同时下载信息 -顺序字段 -时间/日期打印（月/日/年和日/月/年两种格式） -寿命计数－通过 PCMate Platinum 或远程控制/显示模块 -操作人员调整：对比度－可在打印头上调整 - 切割位置、打印位置和波特率－可通过 PCMate Platinum 虚拟显示器或选配的远程显示器调整 -以下故障的错误检测：原料耗尽、墨带耗尽、打印头打开、进给辊打开、堆叠器满、堆叠器堵塞、打印头过热－发出声音命令。 -显示：一批打印作业中待切割和堆叠的标签、作业号、总寿命（英寸）、总寿命（切割次数） -自我诊断－通过 PCMate Platinum 进行 -遗漏检测标记探测和校正
墨带	柏盛（AVERY DENNISON）标准热转印颜色和宽度 柏盛（AVERY DENNISON）白色塑料芯：墨带芯最大内径 3.5 英吋 墨带宽度： 米制 25 毫米、30 毫米、35 毫米、40 毫米、45 毫米、50 毫米或 60 毫米。 英制 1 英吋、1 ¼英吋、1 ½英吋、1 ¾英吋、2 英吋、2 ¼英吋或 2 ½英吋。
选件	- 远程控制/显示模块 - 背反射传感器－读取印制在白色预打印原料背面的黑色检测标记，在幅宽中心。 - 对比度或颜色传感器－读取印制在预打印原料表面的检测标记。检测标记或原料可以是彩色的。 - 条形码校验器－扫描打印的每一条形码。如果有一个条形码未被扫描，则停止打印机。

4. 上反射传感器 590013(F)出厂/现场安装说明

安装步骤

1. 切断打印机电源。
2. 断开堆叠器接口电缆和远程显示面板（如果配备的话）。
3. 取下后盖（保管好螺钉）。
4. 取下¼-20 十字槽螺钉，此螺钉在最靠近原料开带处且正好在小电源上方的直立框架的背面。
5. 从幅面导向器托架上取下旋转杆，换上随工具一同提供的旋转杆（图 1 所示）。



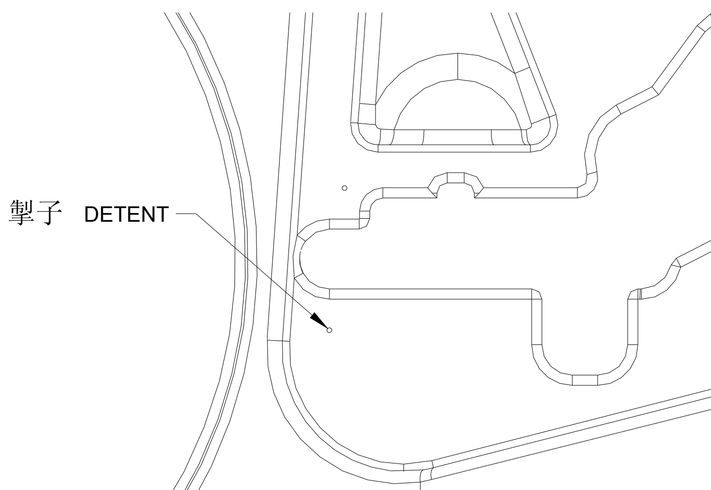
DETENTS 棘爪

6. 握住旋转杆，使通孔处于垂直位置。重新装配步骤 4 所述的¼-20 螺钉并固定。确保幅面导向滑块能够在旋转杆上顺利滑动。
7. 将带有线束的传感器装配到顶部前面的通孔中，并用 4-40 螺钉固定到旋转杆的孔内部。参见图 1。
8. 将连接器/引线穿过直立框架，插入幅面导向器旋钮后，并连接到 MCB 板上标有“上反射传感器（Top Reflective Sensor）”的连接器上。
9. 重新安装第 3 步所述的后盖。

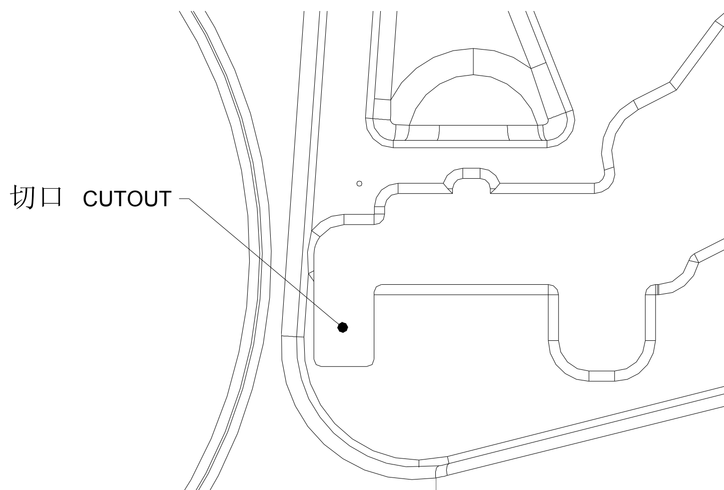
5. 后反射传感器 590010(F)出厂/现场安装说明

拆卸与换盖

1. 切断打印机电源。
2. 断开堆叠器接口电缆和遥控显示面板（如果配备的话）。
3. 取下后盖（保管好螺钉）。
4. 取下幅面导向器，以便于调整前盖。（直立框架带有安装该传感器所需的所有孔）。保管好幅面导向器螺钉。
5. 将两（2）个小掣子放入前盖，其位置在上幅面导向器开口左边。
6. 在只有底孔的情况下用一个 3/16 钻头，穿过前盖钻一个孔。将孔径扩到 3/8 或更大。



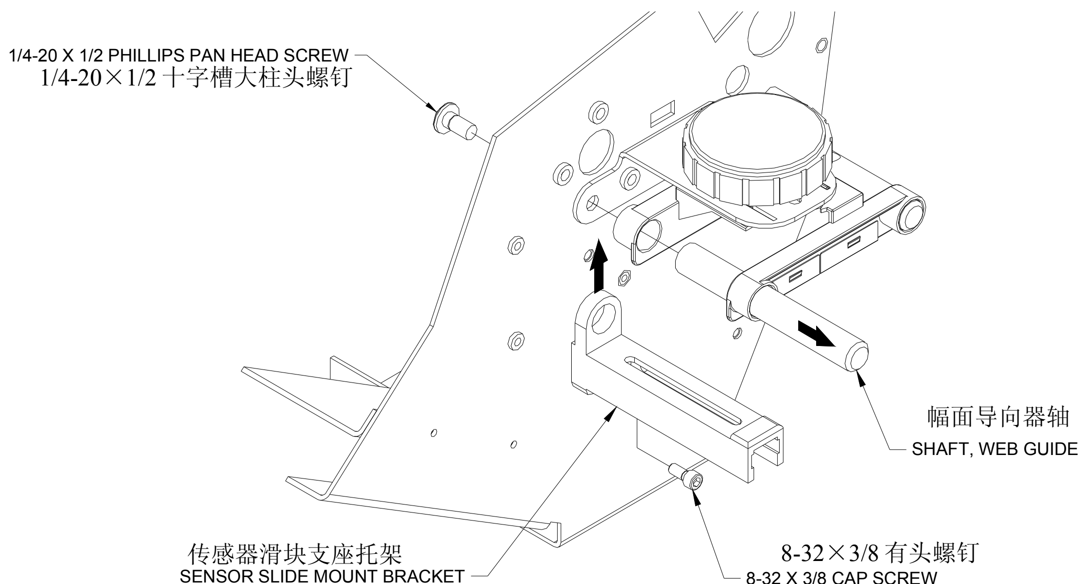
7. 用 Dremel 工具或小锯开一个矩形孔，其大小应足以容纳并固定传感器滑块安装托架。



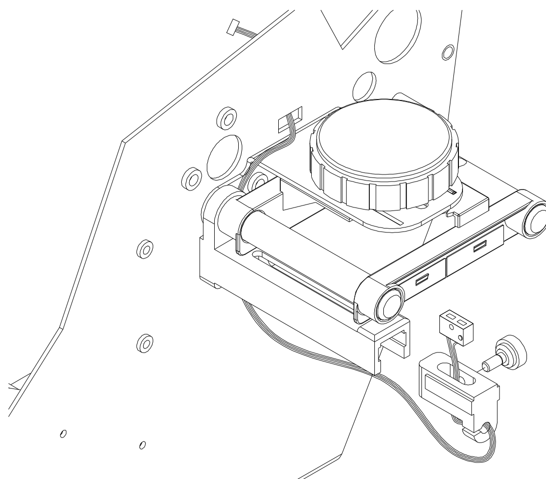
安装托架/传感器组件

1. 取下幅面导向器左侧的¼-20 十字槽螺钉。向幅面导向器组件前面滑动，并如图所示安装传感器滑块安装托架。
2. 更换¼-20 螺钉，用传感器滑块安装托架将幅面导向组件重新安装到直立框架上。
3. 用第 5 步的螺钉固定幅面导向组件，并用 8-32×3/8 有头螺钉将传感器滑块安装托架固定到框架上。

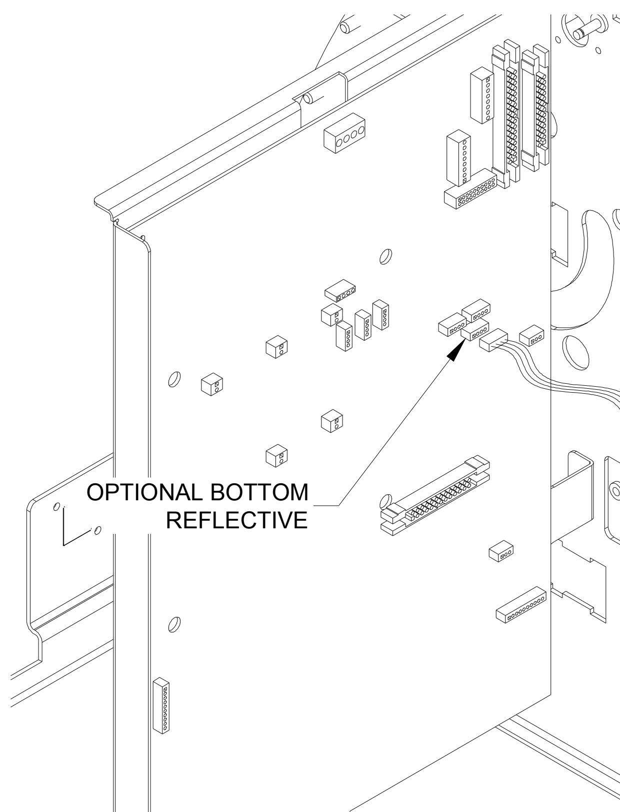
注：必须确保幅面导向器能在轴上自由移动。



4. 将带有线束的传感器装配到传感器滑块上，使观察孔位于上部，与滑块齐平。在滑块底部将线束做成钩状。
5. 将滑块装配到滑块支座托架上，并将 8-32×3/8 有头螺钉/拇指帽装到滑块上。
6. 将传感器线束挽成环状，穿过后幅面导向器后面，再穿过幅面导向器旋钮后面的孔，进入打印机后部。

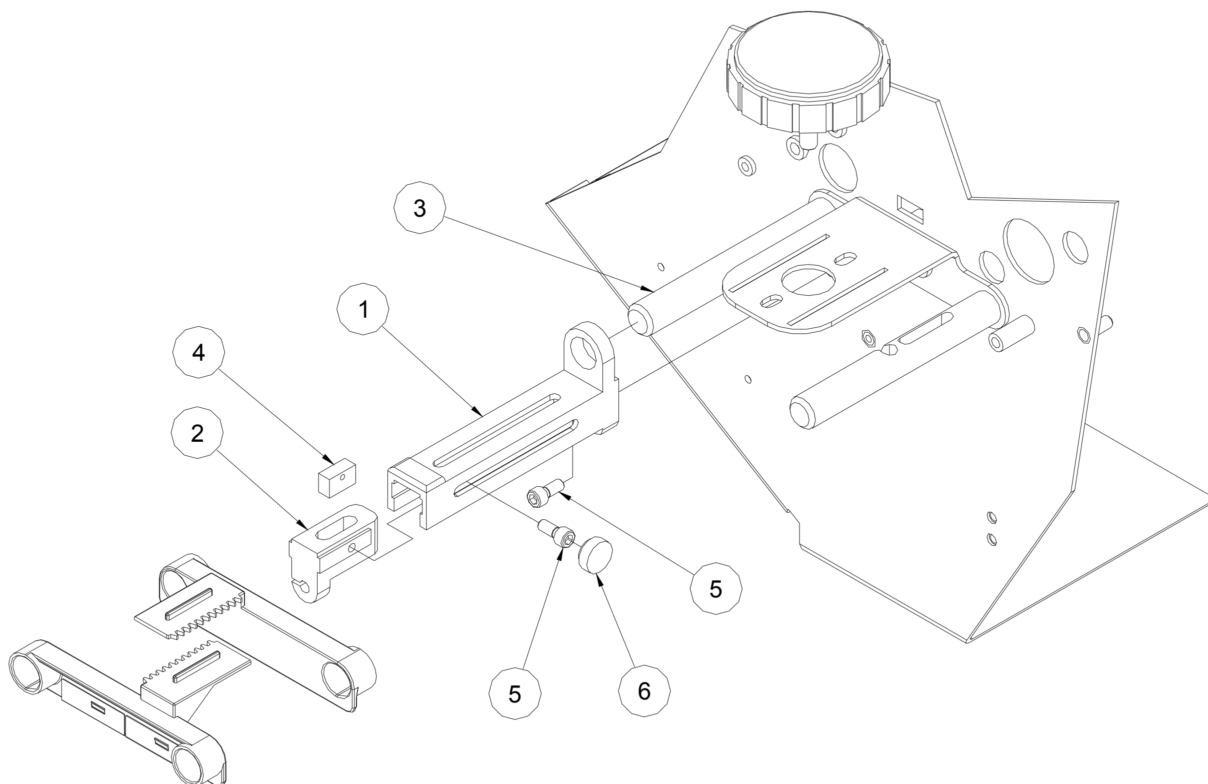


7. 将传感器连接器安装到 MCB 上标有“Optional Bottom Reflective（可选下反射传感器）”的插座中。



8. 重新装上盖子、堆叠器和遥控显示器。

组件与零件清单



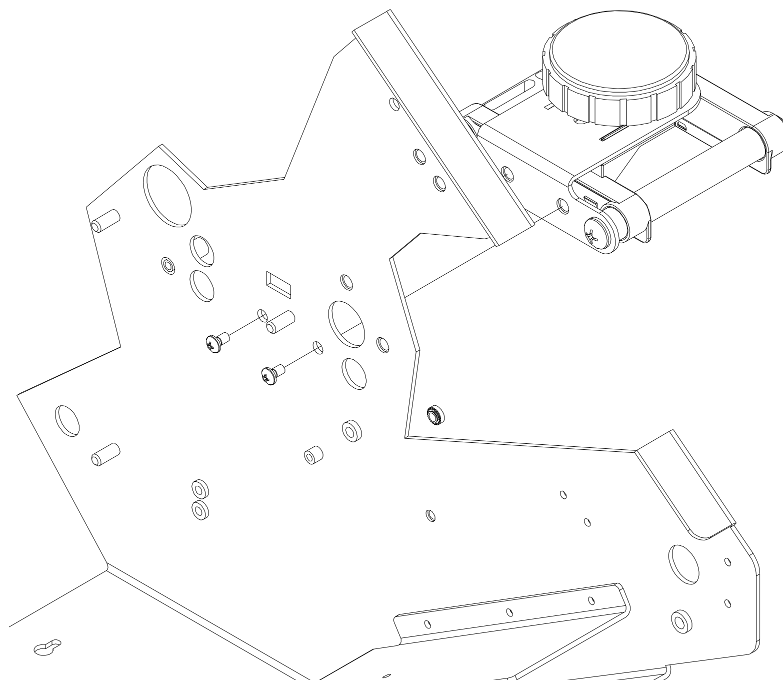
序号	零件号	零件名称	数量
1	594009	传感器滑块安装托架	1
2	594010	传感器支座滑块	1
3	584009	幅面导向器轴	1
4	581128	带有线束的反射传感器	1
5	990051	8-32×3/8 有头螺钉	2
6	990314	#8 拇指帽	1
7	594010D	安装文件－后反射传感器选项	1

6. 上传感器组件 590011(F) & 590014(F)出厂/现场安装说明

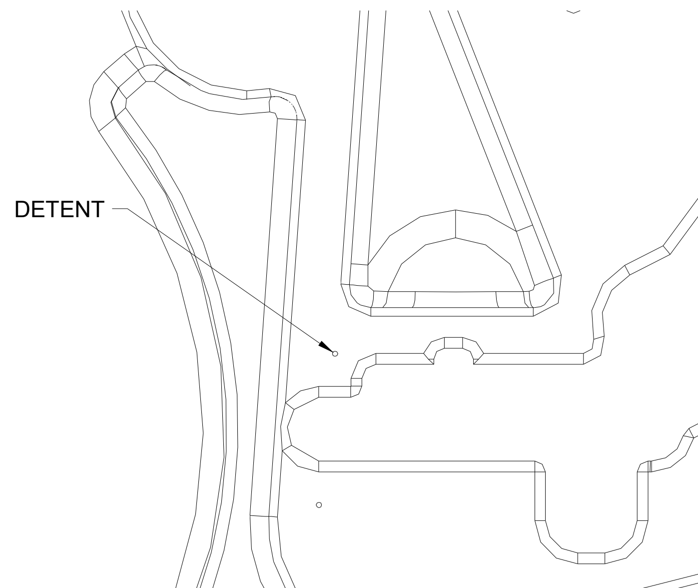
这些传感器的机械配置相似。590011 & 590011F 只是对比度传感器组件，590014 & 590014F 是颜色对比度组件。

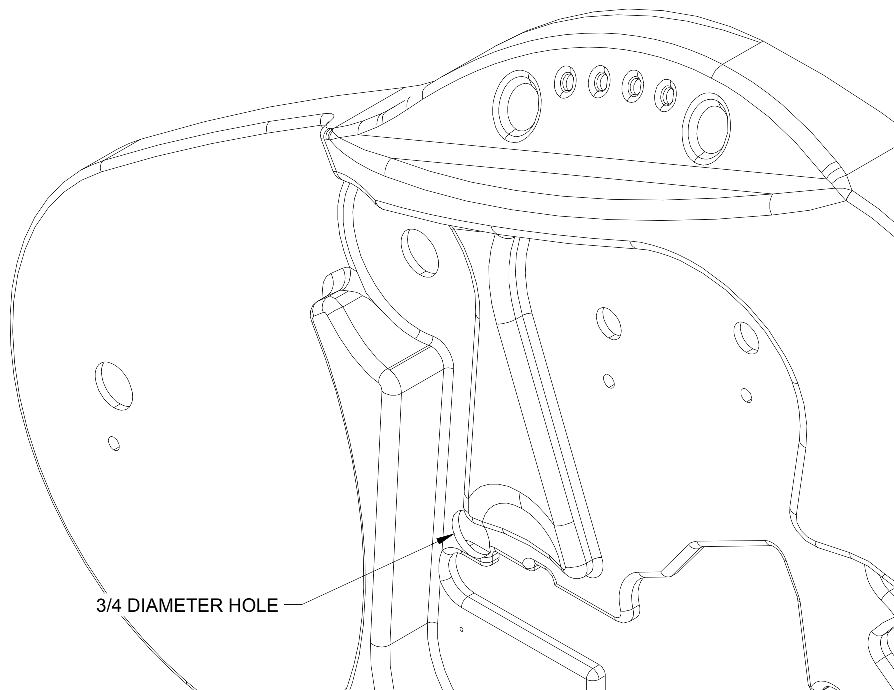
安装步骤－打印机正面

1. 切断打印机电源。
2. 断开堆叠器接口电缆和远程显示面板（如果配备的话）。
3. 取下后盖（保管好螺钉）。
4. 取下幅面导向器组件，以便对前盖进行必要的调整工作。



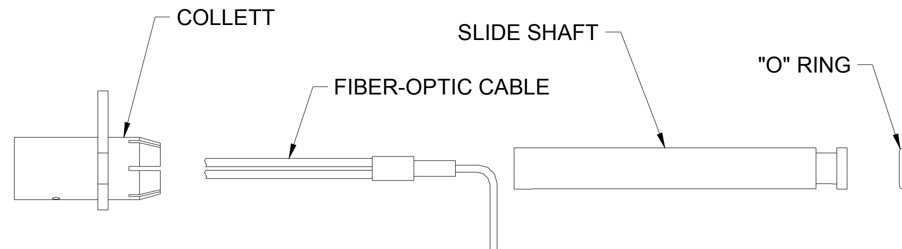
5. 在幅面导向器支架上方左侧处的前盖上安置一个小掣子点。将这个掣子作为中心，在盖子上钻一个直径为 3/16"的孔。用直径连续增大的钻头或 Dremel 工具，将孔径扩大到¾"，与直立框架中直径为¾"的孔在一条直线上。



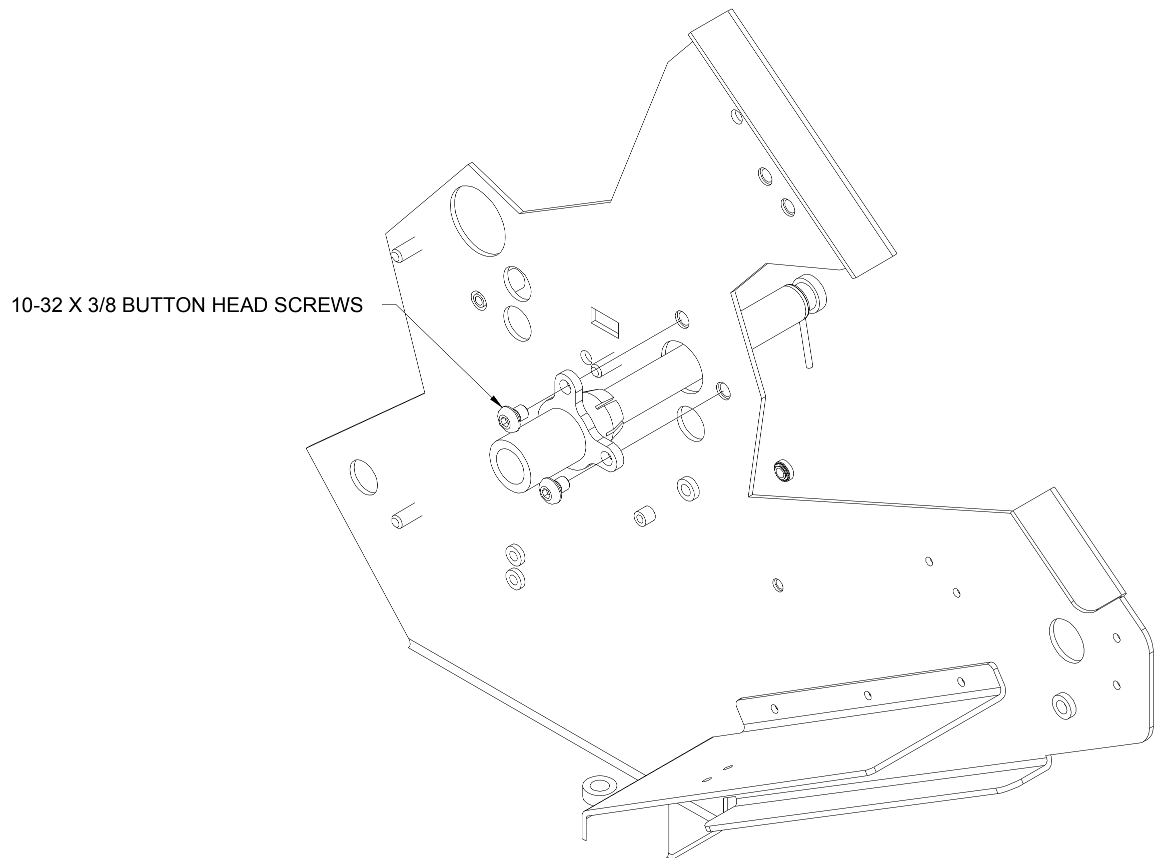


6. 制作塑料夹头子组件、光纤滑动轴、光纤电缆和 O 形环。

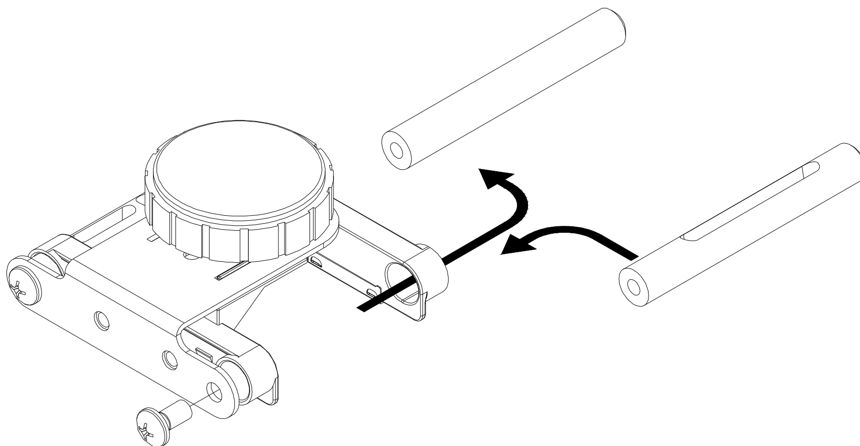
   a) 如图所示，将光纤组件后部的电缆滑过塑料夹头。必须先滑动送入一根电缆，然后再平行于第一根电缆送入另一根电缆的末端。两根电缆不能一起通过夹头。



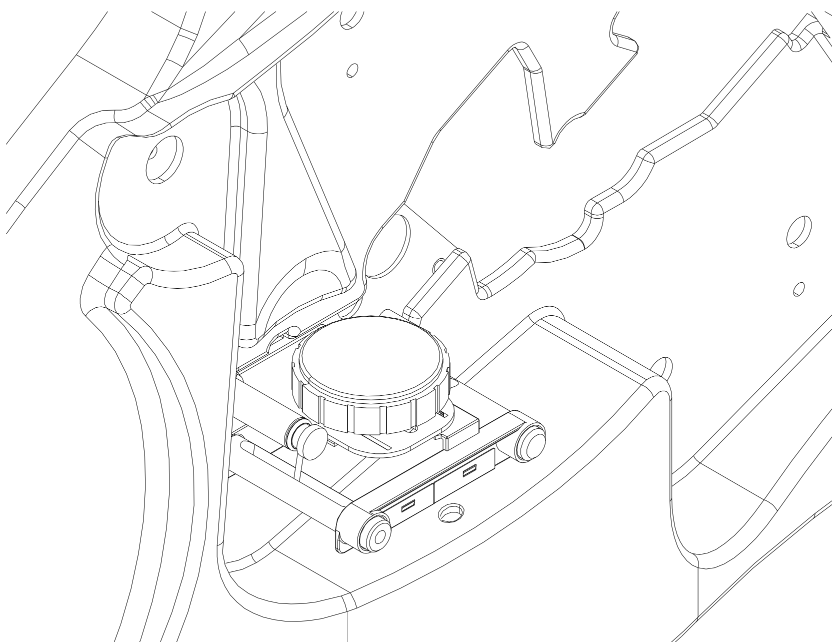
7. 从直立框架后面将夹头/电缆组件滑入一个直径为¾的孔中，并用(2)个 10-32×3/8 圆头螺钉固定。将 O 形环安装到光纤管后的正面槽中。



8. 从组件上取下已在第 4 步卸下的左导向器轴，换成有槽轴，宽槽向上，并顺时针旋转约 15°。不要拧紧¼-20 装轴螺钉。



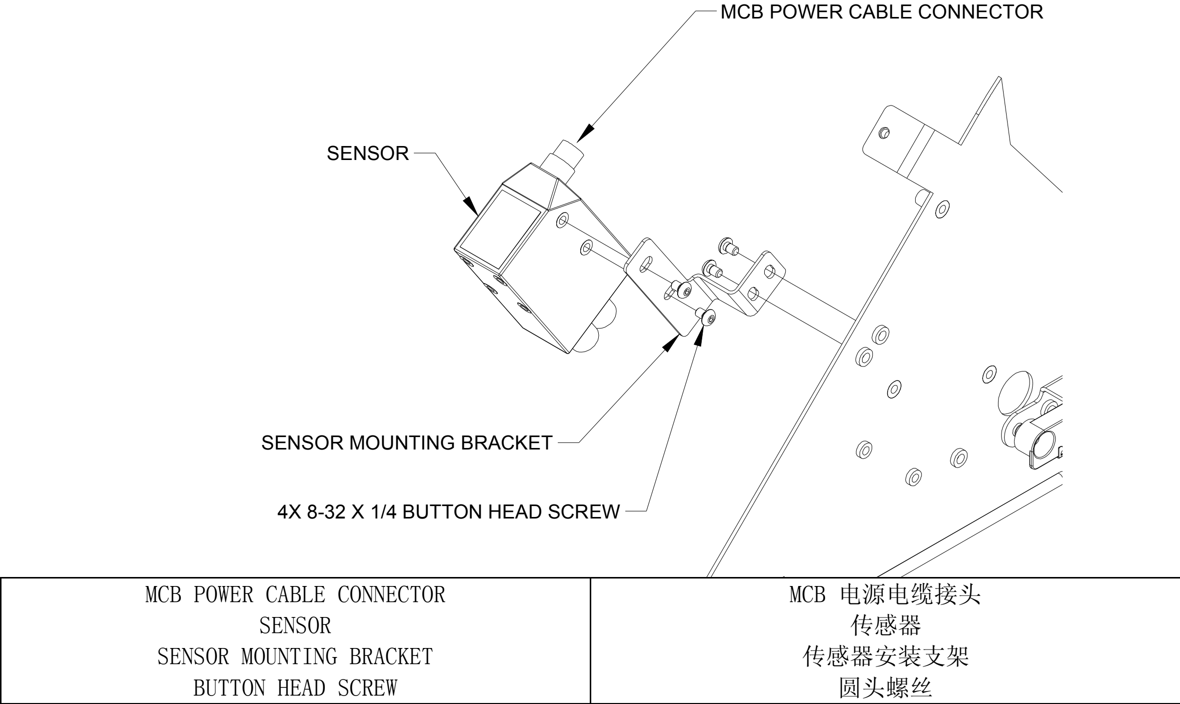
9. 重新安装幅面导向器组件，使光纤管插入幅面导向器有槽轴。对准轴中的管子，使其能够自由滑动，并能与垂直方向夹 15°角（顺时针）。拧紧第 8 步所述的¼-20 螺钉。



- **注**：传感器不用时，应将其置于幅面导向器轴中心。

后部组件安装步骤

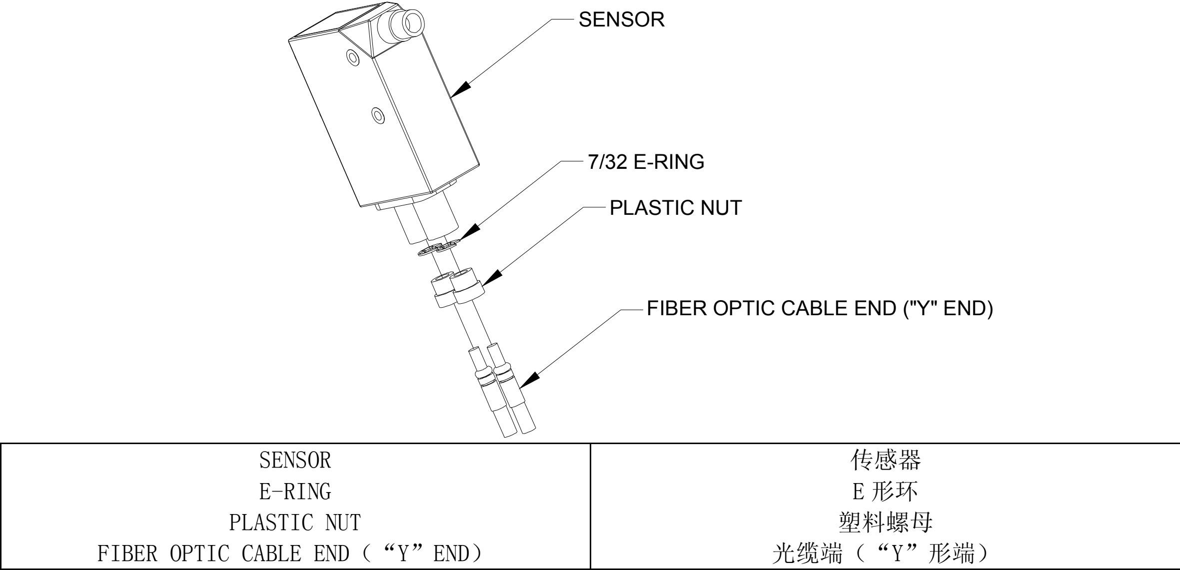
1. 用（2）6-32 x 1/4 圆头螺丝将传感器安装支架装配到传感器主体上。



MCB POWER CABLE CONNECTOR SENSOR SENSOR MOUNTING BRACKET BUTTON HEAD SCREW	MCB 电源电缆接头 传感器 传感器安装支架 圆头螺丝

2. 从传感器上拧下（2）塑料锁紧螺母，滑过“Y”形电缆的端部，然后用（2）7/32“E”形夹固定。

3. 将带螺纹的塑料螺母插入传感器插孔内，一直抵达光缆端，然后拧紧塑料螺母。



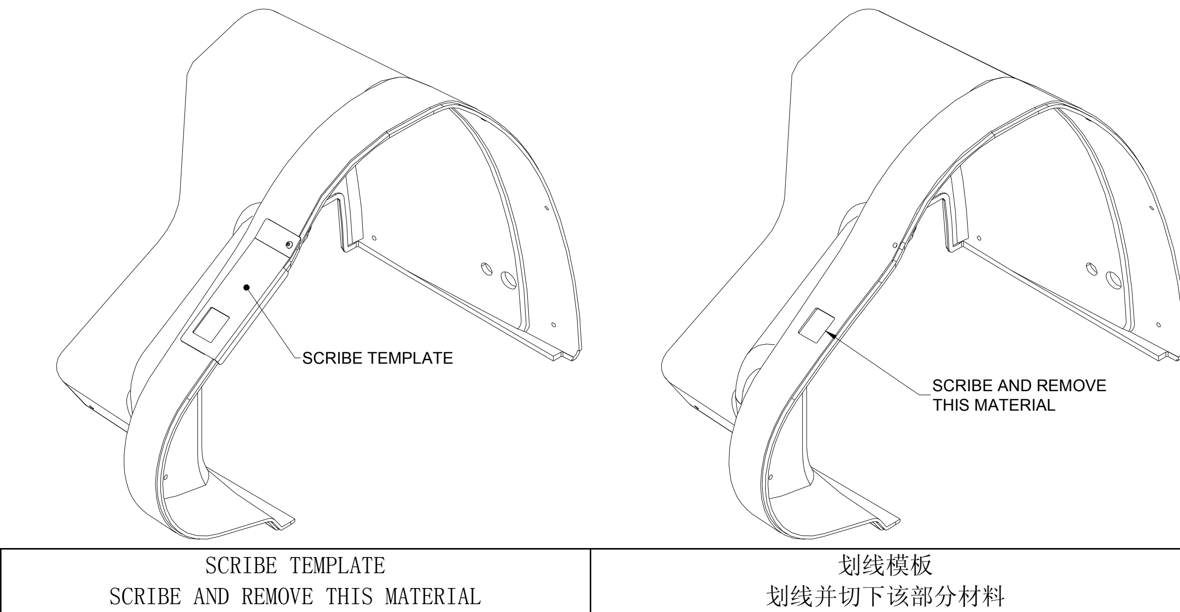
SENSOR E-RING PLASTIC NUT FIBER OPTIC CABLE END（“Y”END）	传感器 E 形环 塑料螺母 光缆端（“Y”形端）

4. 使用扬声器正右侧的自紧螺母将传感器/支架/引线组件装配到直立框架上。用备件箱中的 8-32 x 1/4 圆头螺丝。

5. 将传感器电缆的一端插入传感器，另一端插入标有“Option Top Color / Contrast（可选择的上部颜色/对比度）”MCB 连接器中。

最后装配

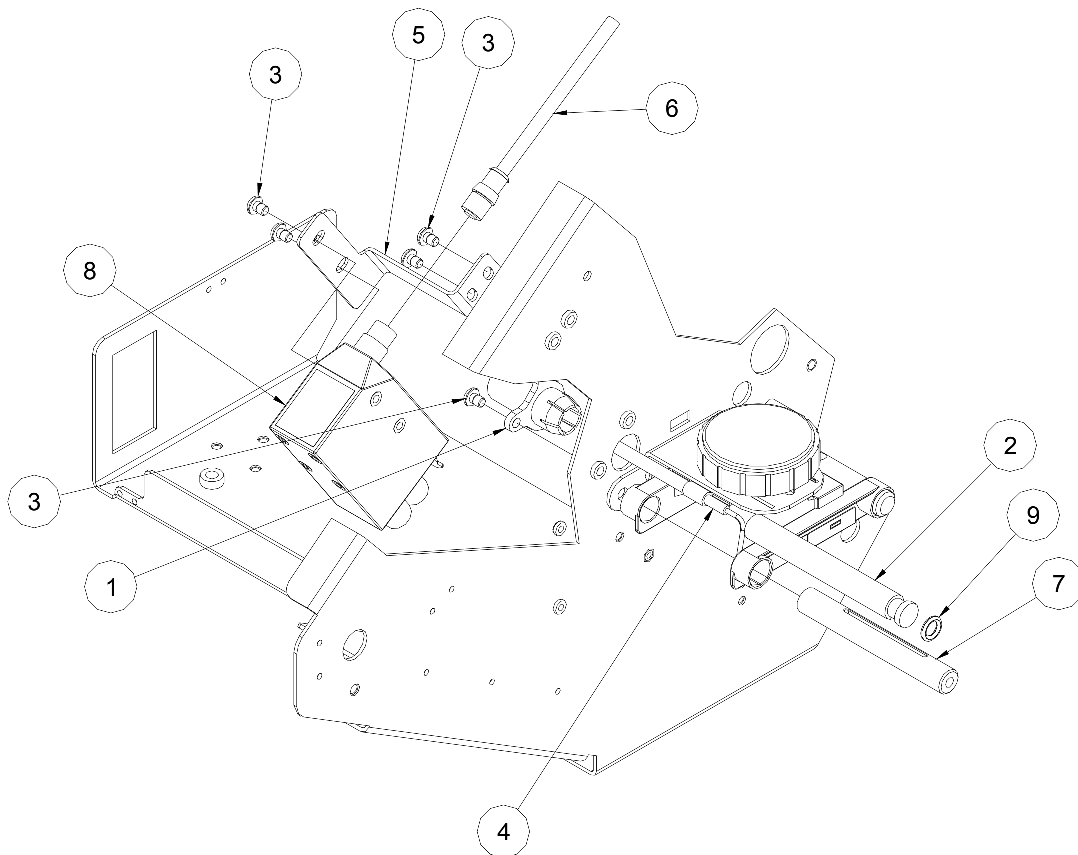
1. 使用所提供的模板，在后盖上划一条剪切线。



SCRIBE TEMPLATE SCRIBE AND REMOVE THIS MATERIAL	划线模板 划线并切下该部分材料

2. 切下所划线框内的材料。角部钻孔，使用 Dremel 刀具或小锯条。
3. 将后盖套在打印机上。切口应位于传感器上的控制板上方。为了使传感器处于切口下的适当位置，可能需要对传感器进行横向和纵向的再调整。
4. 重新装好后盖。重新连接堆叠器和遥控面板接头。
5. 若准备使用检测标记格式，则请按传感器附带的说明书编制传感器程序。

组件与零件清单



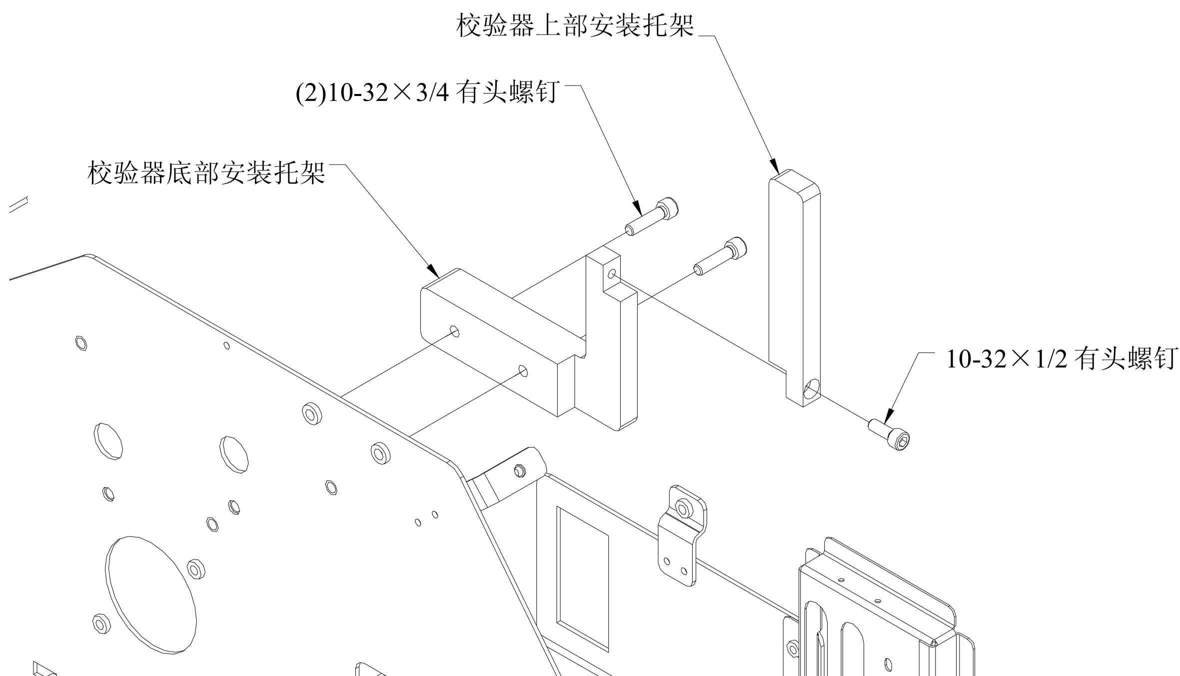
序号	零件号	零件名称	数量
1	594008	传感器支架夹头	1
2	594007	光纤支架	1
3	990089	10-32×¼" 圆头螺钉	6
4	591304	光纤导光管	1
5	581316	颜色/对比度传感器托架	1
6	581124	对比度传感器电缆	1
7	584030	对比度传感器支座轴	1
8*	581181 581182	SICK 对比度传感器 SICK 颜色传感器	1
9	991509	O 形环，壁厚 5/16"×1/2"×.032	1
10	990329	卡环，7/32 E 形环（图中未显示）	1
11	591305	传感器支座模板（图中未显示）	1
12	590011D	上颜色/对比度传感器说明	1

* 590011 和 590011F 使用零件号 581181
* 590014 和 590014F 使用零件号 581182

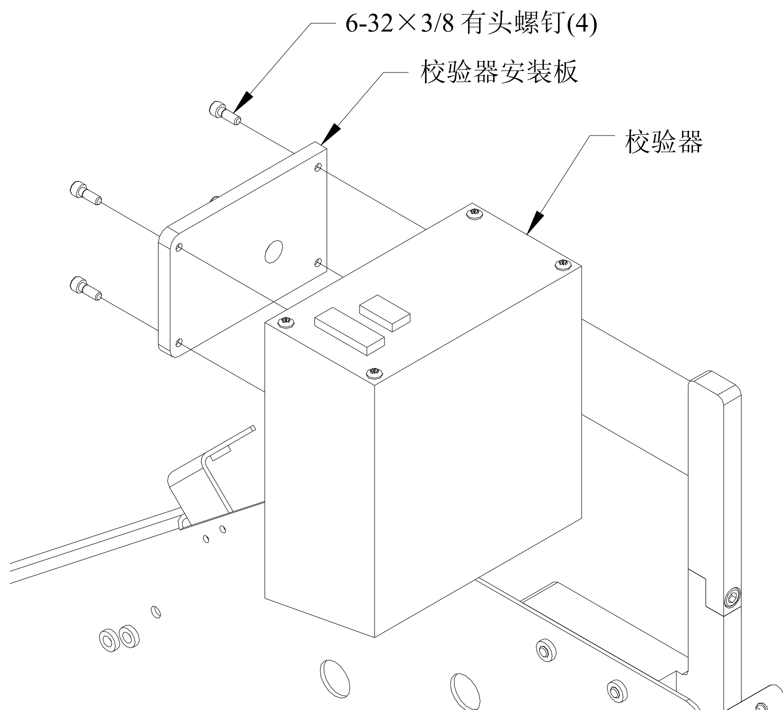
7. 高速校验器组件 590015F (工厂)及 590015 (现场)工厂/现场安装说明

安装步骤 - 机械

1) 断开接至打印机的电源。
2) 断开堆叠器接口电缆和远程显示面板（如果这样配备的话）。
3) 拆下后盖 (保存好螺钉)。
4) 用框架上部最右侧的(2) 10-32 PEM 螺母将校验器底部安装托架安装在直立框架背面。用 (2) 10-32 x ¾有头螺钉固定。
5) 用(1) 10-32 x ½有头螺钉将校验器上部安装托架安装在底部托架上。牢固拧紧。

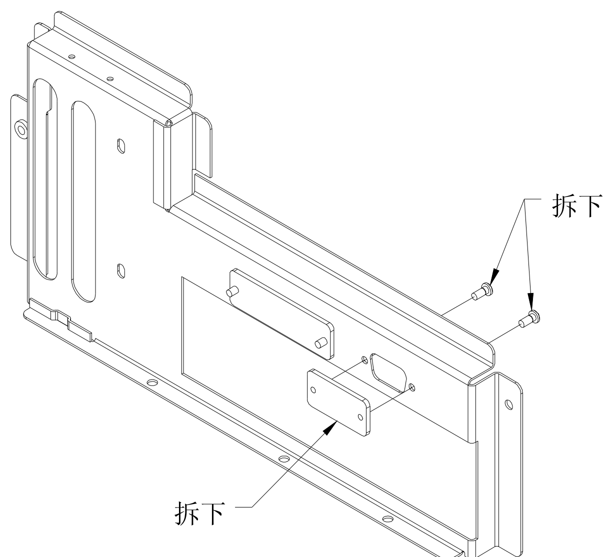


6) 用(2) 6-32x 3/8 有头螺钉将校验器安装板安装在校验器上部安装托架，然后用剩余的(2) 6-32 x 3/8 有头螺钉将校验器装到板上。

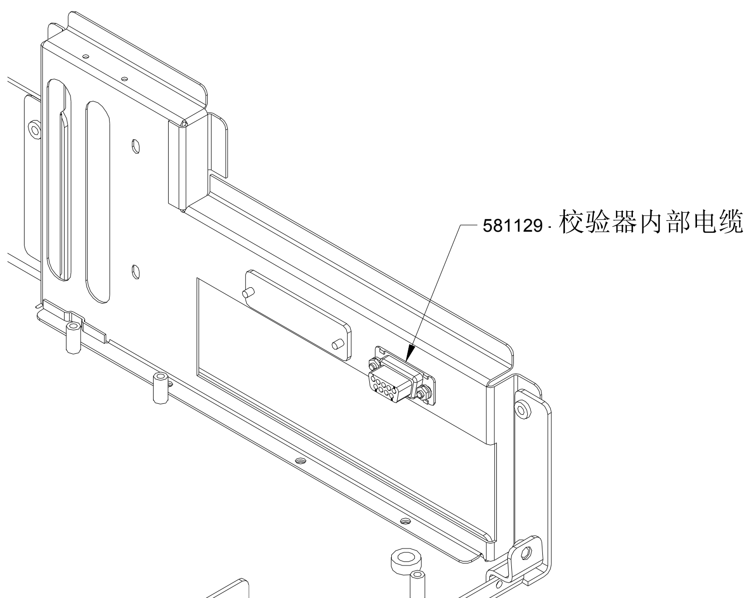


安装步骤 - 电气

1) 面对打印机背面，拆下原有的连接器板和螺钉，将它们废弃。



2) 将校验器内部电缆插入插槽，用 581129 附带的配件固定。

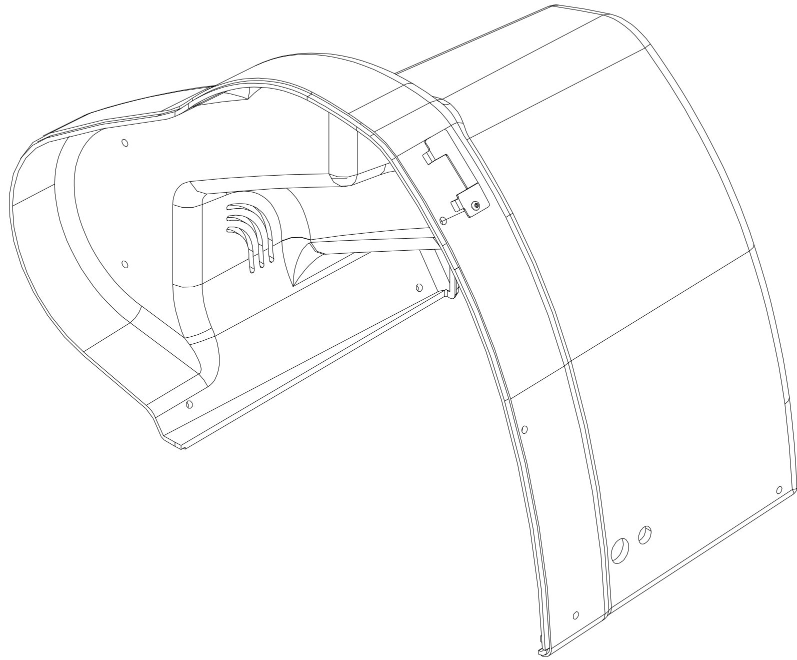


3) 将 J1 (5 芯 10 针连接器) 插至 MCB J7。将 J2 (3 芯 10 针连接器) 插至 MCB J11。

4) 将校验器外部导线连接器插入内部电缆(已在第 2 步中安装)的配对连接器，然后将配对连接器插入校验器顶部。

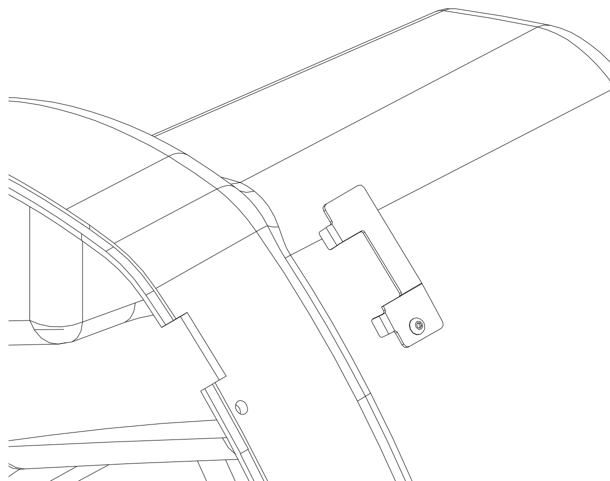
安装 – 后盖

1) 将附带的模板插入下方且最接近上面校验器托架组件的后盖孔内。 将模板稍加弯曲使其与后盖外形相配，以确保定位更精确.

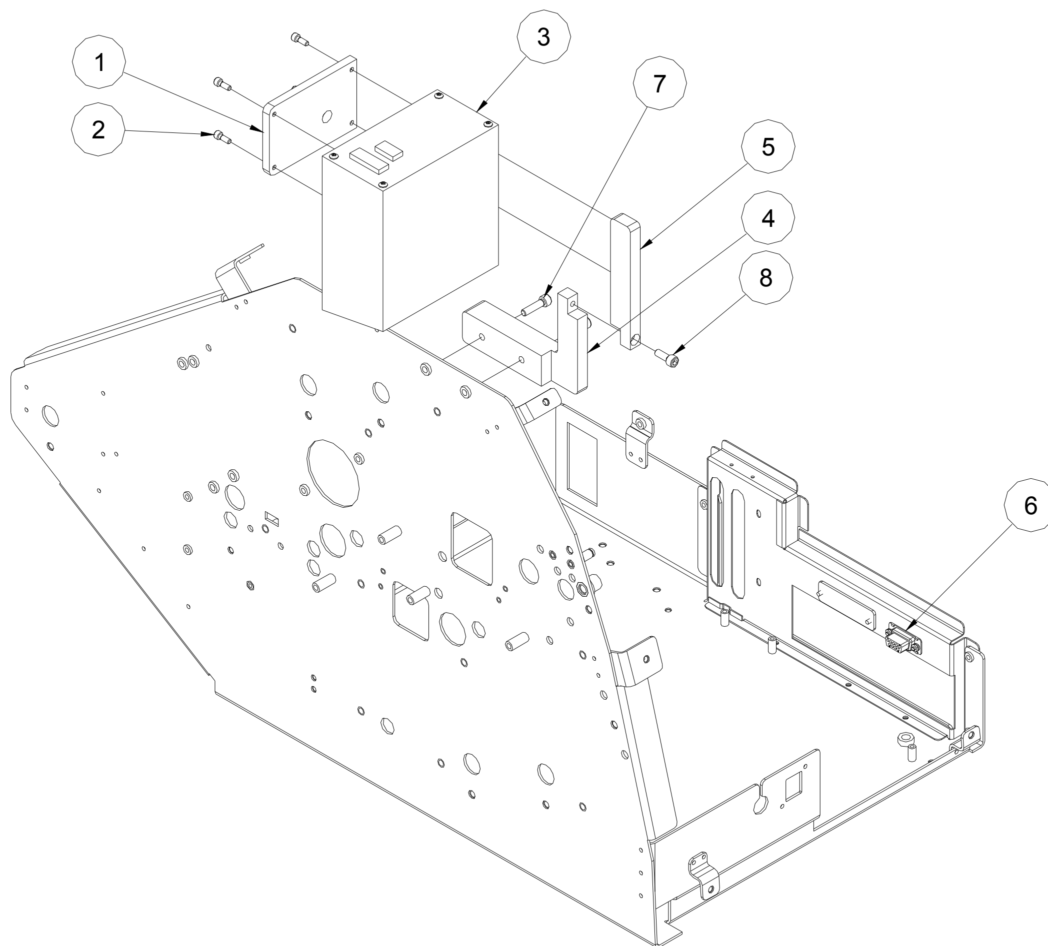


2) 绕着模板的内切口划线。

3) 拆下模板，用小锯子或 DREMEL 工具，割去划线内的材料。将后盖装在打印机上，确保在校验器托架周围留有一定间隙。



组件和零件清单



项目	零件号	说明	数量
1	581309	校验器安装板	1
2	990016	6-32 x 3/8 有头螺钉	4
3	551144	8"校验器	1
4	591302	校验器底部安装托架	1
5	591301	校验器直立托架	1
6	581129	校验器内部线束	1
7	990083	10-32 x 3/4 有头螺钉	2
8	990081	10-32 x 1/2 有头螺钉	1
9	581144	校验器外部线束 (未显示)	1
10	581303	校验器后盖备用模板(未显示)	1
11	590015D	安装文件 – 校验器	1

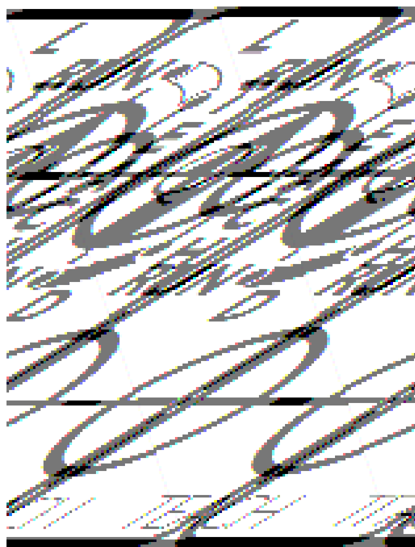
8. 设置对比度传感器

SNAP 600 打印机可选用两种对比度传感器。对比度传感器的标准型号为 590011。如果材料背景与检测标记之间的对比非常明显，该型号的传感器可在大多数情况下正常工作。而当材料与检测标记之间的对比不太明显，或者材料与检测标记的颜色类似时，可能需要型号为 590014 的颜色对比度传感器。

两种传感器都应当被“教会”识别材料背景与检测标记之间的差异。两者设置步骤类似，如下所述。

设置 590011 对比度传感器

下图所示为 590011 对比度传感器的控制面板。传感器可以检测到黑色材料上的浅色检测标记（L）或者浅色材料上的黑色标记（D）。在每种模式下，控制开关可以设定为 RUN （运行）或 TEACH （教导）。



教导传感器时，将需要使用的原料穿过打印机。定位材料，使检测标记刚好位于传感器位置的左侧。在幅宽范围调整传感器位置，使传感器对准检测标记。

将传感器上的控制开关设定到 TEACH （教导）档。如果是黑色材料上的浅色检测标记，则将开关设定到 TEACH L。如果是浅色材料上的黑色检测标记，则将开关设定到 TEACH D。

按住 TEACH 按钮，同时使用原料前进旋钮将检测标记移至传感器下方并通过它。



必须保证原料紧贴幅宽导向器。最佳方法是，用左食指按下 TEACH 按钮，同时用左拇指对供给卷施加向后的拉力。这样可以确保原料在打印机运行时位置不会发生改变。

松开 TEACH 按钮。如果 Q/ok 指示灯快速闪烁，说明未正确设置传感器。如果这一过程多次失败，则可能是传感器没有正确对准检测标记，或者可能是背景和检测标记之间没有足够大的对比度。

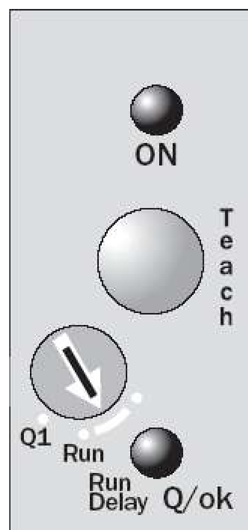
移动材料，使检测标记在传感器下方来回移动。当检测标记通过传感器下方时，传感器上的 Q/ok 指示灯应当闪烁。

根据不同的检测标记，将配置开关旋至 RUN L 或 RUN D 档。

设置 580014 对比度传感器

下图所示为 580014 对比度传感器的控制面板。配置开关有三档：

Q1 － 教导模式
Run － 运行模式
Run Delay － 未使用



教导传感器时，将需要使用的原料穿过打印机。定位材料，使检测标记刚好位于传感器位置的左侧。在幅宽范围调整传感器位置，使传感器对准检测标记。

将传感器上的控制开关设定到 Q1 档。按住 TEACH 按钮，同时使用原料前进旋钮将检测标记移至传感器下方并通过它。



必须保证原料紧贴幅宽导向器。最佳方法是，用左食指按下 TEACH 按钮，同时用左拇指对供给卷施加向后的拉力。这样可以确保原料在打印机运行时位置不会发生改变。

松开 TEACH 按钮。如果 Q/ok 指示灯快速闪烁，说明未正确设置传感器。如果这一过程多次失败，则可能是传感器没有正确对准检测标记，或者可能是背景和检测标记之间没有足够大的对比度。

移动材料，使检测标记在传感器下方来回移动。当检测标记通过传感器下方时，传感器上的 Q/ok 指示灯应当闪烁。

将配置按钮旋至 RUN 档。

9.保养信息

有限保修

柏盛（AVERY DENNISON）集团分部柏盛印刷系统部向按照推荐规程和操作条件安装并操作 AVERY DENNISON SNAP600 打印机的原始购买者提供下列保修服务。

零件

自设备发货之日起六个月内，免费更换材料或工艺存在缺陷的零件。因疏忽、违反操作规程或正常磨损而受损的零件不在此保证范围之列。属于正常磨损件的 AVERY DENNISON SNAP 600 零件包括打印头、进给滚筒、轧滚筒、打印滚筒，以及切刀组件。

服务

自设备装运之日起六个月内，将按以上规定免费提供更换缺陷零件的服务。

如果在美国订购本设备和供应品，请按以下地址联系。

AVERY DENNISON Corporation（柏盛集团）

One Wilcox Street

Sayre, PA 18840

电话： 1-800-96AVERY DENNISON (967-2927) 或 (570) 888-6641.

传真： (570) 888-5230

如需备用零件、服务或技术支持：

AVERY DENNISON Corporation（柏盛集团）

One Wilcox Street

Sayre, PA 18840

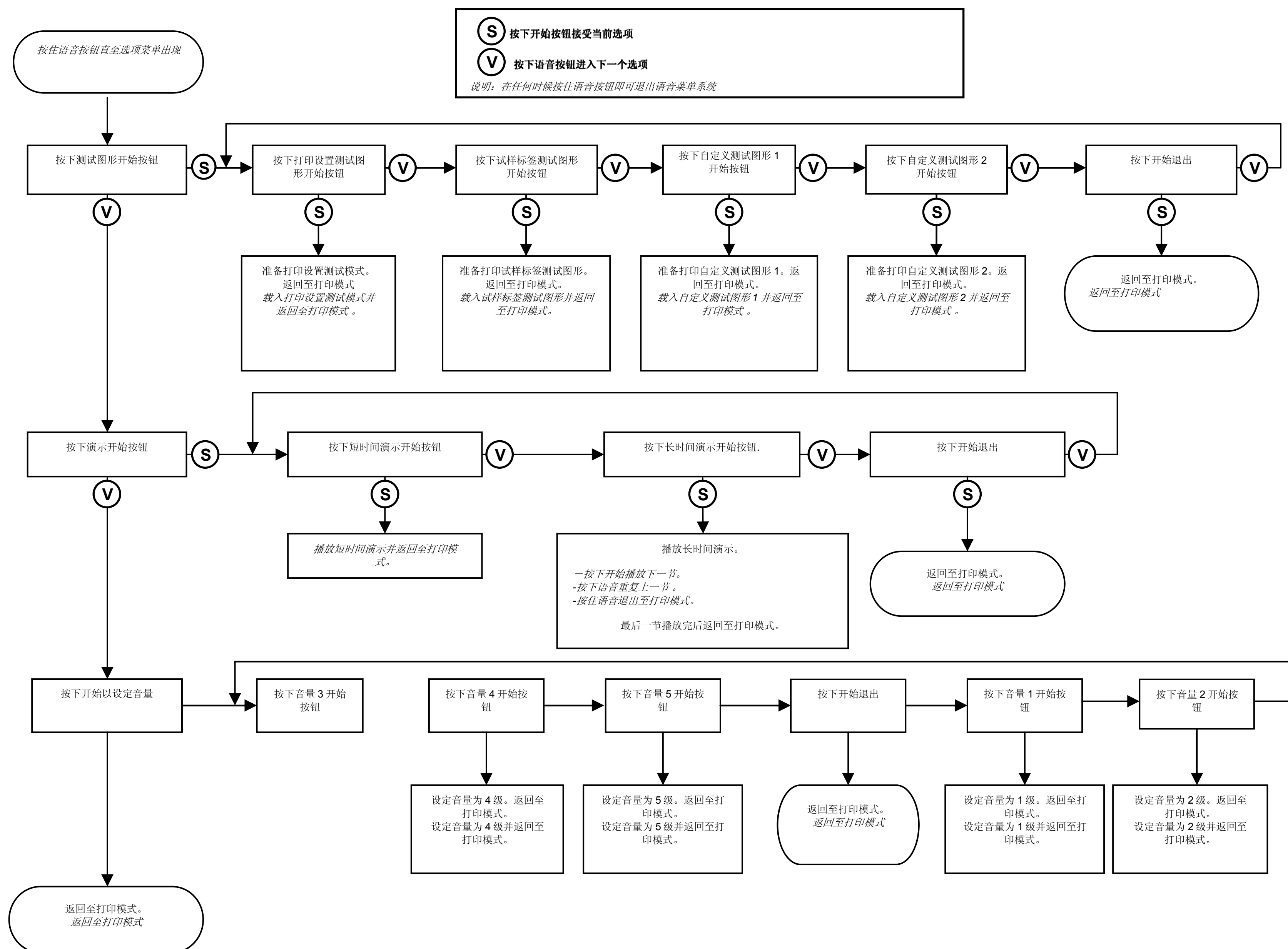
电话：: 1-800-96AVERY DENNISON (967-2927) 或 (570) 888-6641.

传真 (570) 888-5230

对于其它国家用户，如需零件和服务，请与当地的柏盛（AVERY DENNISON）供应商联系。

柏盛（AVERY DENNISON）服装标识系统部保留对设备系统和设备规格进行必要的修改或改进的权利，并不承担对已售出的设备进行所述修改的任何义务。

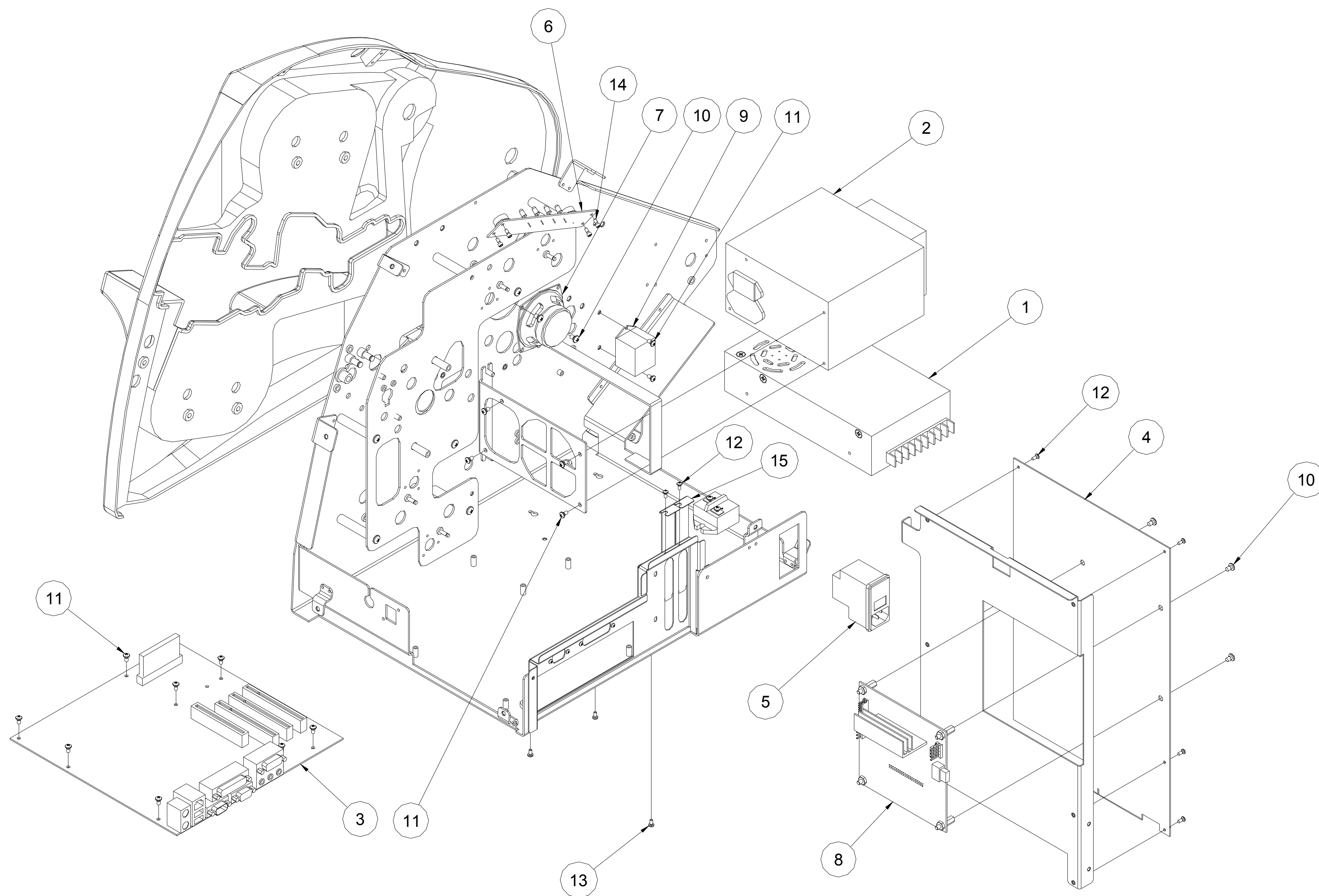
10. 选项菜单系统流程图



语音选项菜单操作引导图

电路装配图

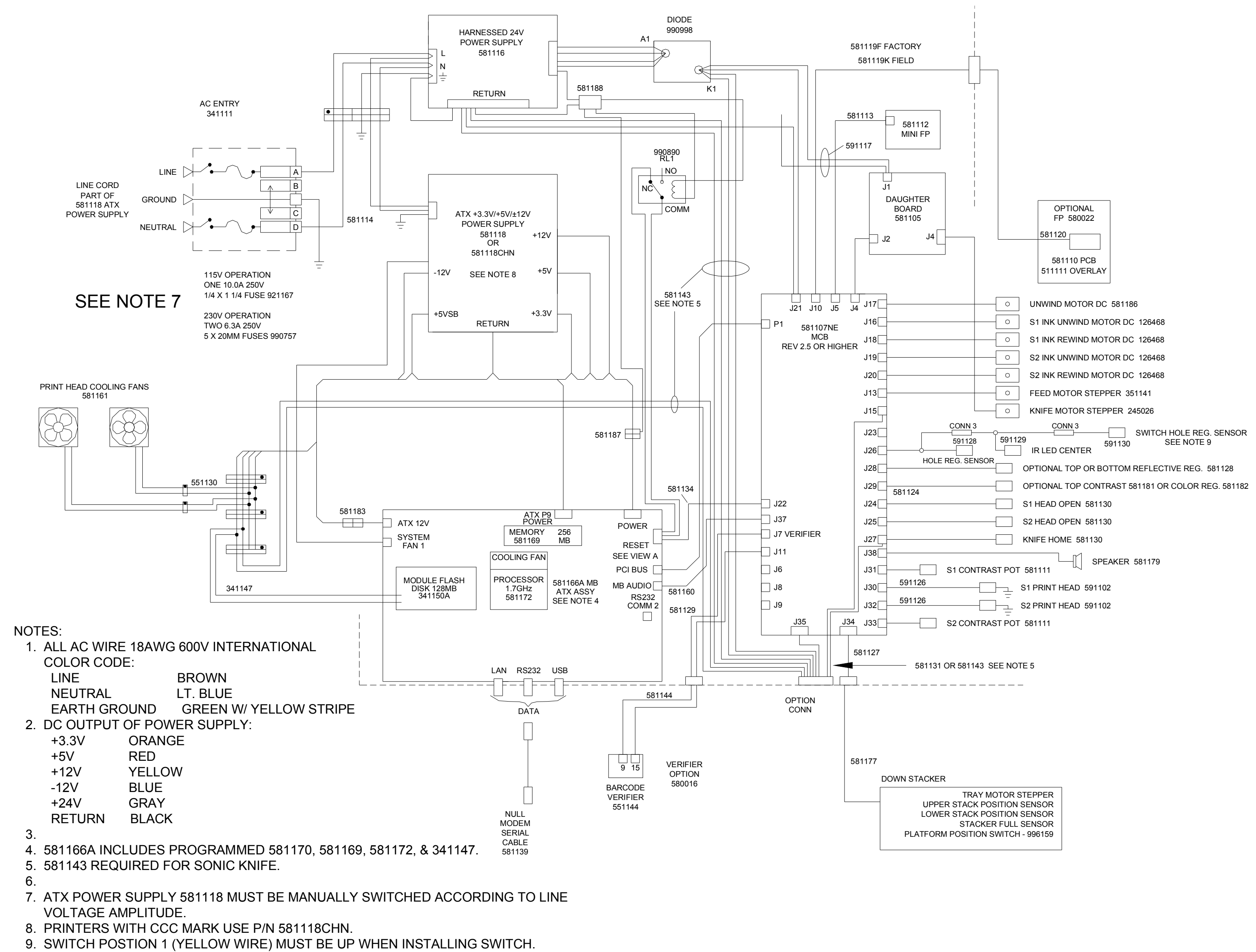
电气组件图



电路组件零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	581116	24v 电源线束	1
2	581118	+3.3v / +5v / -12v 电源	1
3	581170	主板	1
4	581107NE	MCB 600 板	1
5	341111	开关 AC 接入口	1
6	581112	前置微型控制台板	1
7	581179	8 Ohm 2w, 线束扬声器	1
8	581105	PCB 选配板	1
9	990890	24VDC 继电器	1
10	991373	8-32 x 1/4 十字槽大柱头螺	6
11	991372	6-32 x 1/4 十字槽大柱头螺	14
12	991422	4-40 x 1/4 十字槽大柱头螺	7
13	989530	3mm x 6mm 十字槽大柱头螺	3
14	990006	4-40 x 1/4 有头螺钉	4
15	996214	托架, 空白的 PCI	2

电路系统原理图



NOTES:

1. ALL AC WIRE 18AWG 600V INTERNATIONAL COLOR CODE:

LINE	BROWN
NEUTRAL	LT. BLUE
EARTH GROUND	GREEN W/ YELLOW STRIPE

2. DC OUTPUT OF POWER SUPPLY:

+3.3V	ORANGE
+5V	RED
+12V	YELLOW
-12V	BLUE
+24V	GRAY
RETURN	BLACK

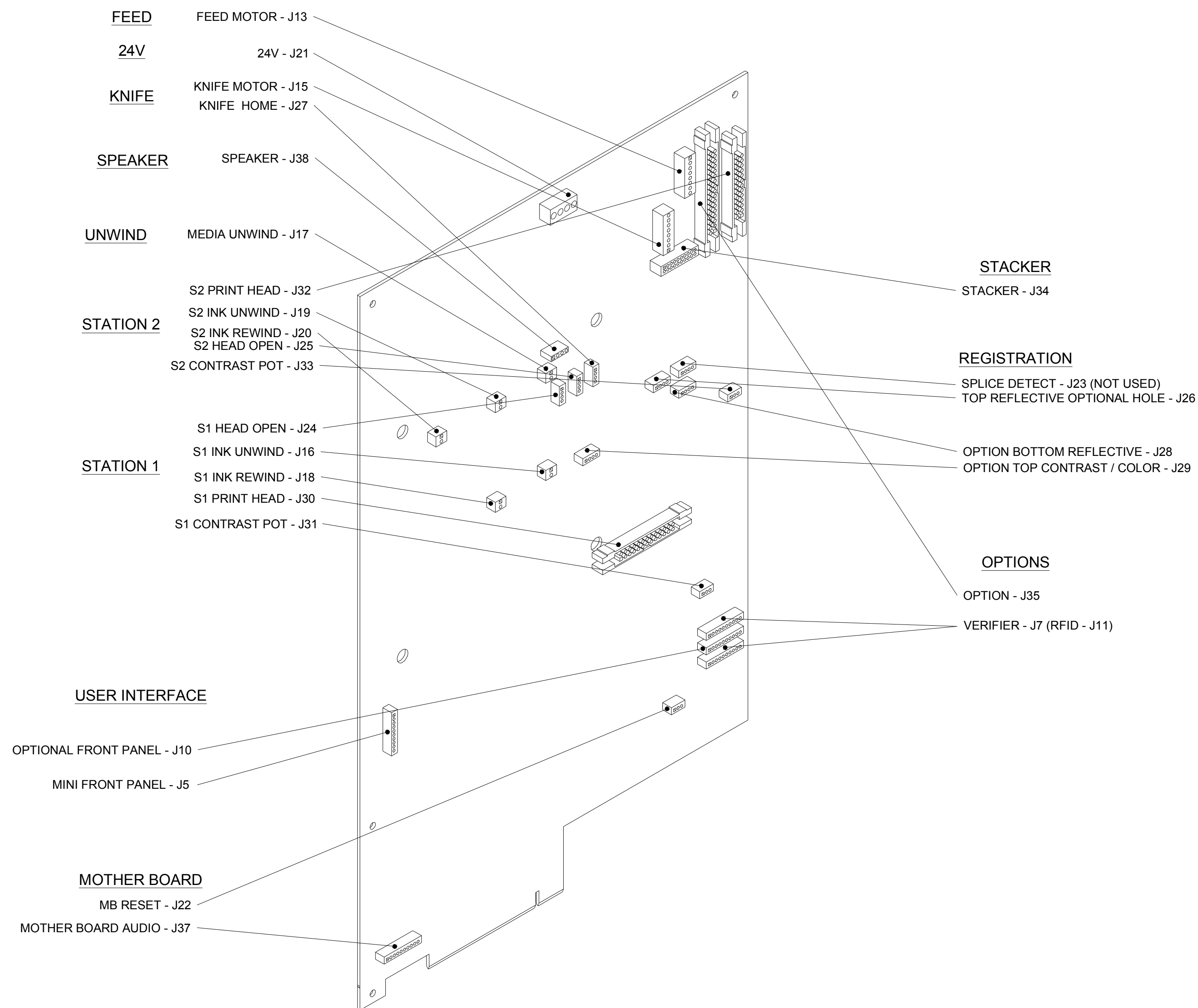
3.
4. 581166A INCLUDES PROGRAMMED 581170, 581169, 581172, & 341147.
5. 581143 REQUIRED FOR SONIC KNIFE.
6.
7. ATX POWER SUPPLY 581118 MUST BE MANUALLY SWITCHED ACCORDING TO LINE VOLTAGE AMPLITUDE.
8. PRINTERS WITH CCC MARK USE P/N 581118CHN.
9. SWITCH POSTION 1 (YELLOW WIRE) MUST BE UP WHEN INSTALLING SWITCH.

1. AC ENTRY AC 接入口
2. LINE 电源线路
3. LINE CORD 电源线
4. GROUND 地线
5. NEUTRAL 中线
6. LINE CORD PART OF 581118 ATX POWER SUPPLY 电源
7. 115V OPERATION 115V 工作电压
8. ONE 10.0A 250V 1 根 10.0A 250V
9. 1/4X1 1/4 FUSE 1/4×1 1/4 保险丝
10. 230V OPERATION 230V 工作电压
11. TWO 6.0A 250V 2 根 6.0A 250V
12. 5X20mm FUSE 5×20 毫米保险丝
13. PRINT HEAD COOLING FANS 打印头冷却风扇
14. HARNESSED 24V POWER SUPPLY 24V 电源线束
15. RETURN 返回
16. HARNESSED +3.3V/+5V/? 2V POWER SUPPLY +3.3V/+5V/? 2V 电源线束
17. DATA 数据
18. PROCESSOR 处理器
19. SYSTEM FANS 系统风扇
20. MODULE FLASH DISK 模块闪存
21. SEE NOTE 4 参见注 4
22. POWER 电源
23. MEMORY 存储器
24. COOLING FANS 冷却风扇
25. POWER 电源
26. RESET 复位
27. SEE VIEW A 参见视图 A
28. PCI BUS PCI 总线
29. MB AUDIO MB 音频
30. NULL MODEM SERIAL CABLE 空调制解调器串行电缆
31. BAR CODE VERIFIER 条形码校验器
32. OPTION CONN 选件连接

33. VERIFIER 校验器
34. SEE NOTE 5 参见注 5
35. DIODE 二极管
36. MINI FP 小型 FP
37. DAUGHTER BOARD 581105 子板 581105
38. 581107NE MCB REV. 2.5 OR HIGHER 581107NE MCB 2.5 或以上版本
39. OPTIONAL FP 选配 FP（前面板）
40. OVERLAY 丝印层
41. UNWIND MOTOR DC 开带直流电机
42. S1 INK UNWIND MOTOR DC S1 墨带开带直流电机
43. S1 INK REWIND MOTOR DC S1 墨带倒带直流电机
44. S2 INK UNWIND MOTOR DC S2 墨带开带直流电机
45. S2 INK REWIND MOTOR DC S2 墨带倒带直流电机
46. FEED MOTOR STEPPER 进给步进电机
47. KNIFE MOTOR STEPPER 切刀步进电机
48. HOLE REG. SENSOR 孔登记传感器
49. IR LED CENTER 红外线二极管显示器中心
50. SWITCH HOLE REG. SENSOR SEE NOTE 9 开关孔登记传感器 参见注 9
51. TOP REFLECTIVE 581128 / OPTIONAL HOLE REG 上反射 581128 / 选配孔登记
52. OPTIONAL BOTTOM REFLECTIVE REG 选配下反射登记
53. OPTIONAL TOP CONTRAST 581181 / COLOR REG 选配上对比度 581181/颜色登记
54. S1 HEAD OPEN S1 打印头打开
55. S2 HEAD OPEN S2 打印头打开
56. KNIFE HOME 切刀初始位置
57. SPEAKER 扬声器
58. S1 CONTRAST POT S1 对比度电位计
59. S1 PRINT HEAD S1 打印头
60. S2 PRINT HEAD S2 打印头
61. S2 CONTRAST POT S2 对比度电位计
62. 581131 OR 581143 SEE NOTE 5 581131 或 581143 参见注 5
63. DOWN STACKER 落下式堆叠器
64. TRAY MOTOR STEPPER 托盘步进电机

65. UPPER STACK POSITION SENSOR 上堆叠位置传感器
66. LOWER STACK POSITION SENSOR 下堆叠位置传感器
67. STACKER FULL SENSOR 堆叠器满传感器
68. PLATFORM POSITION SWITCH 平台位置开关
69. PLATFORM POSITION HARNESS 平台位置线束

线束连接

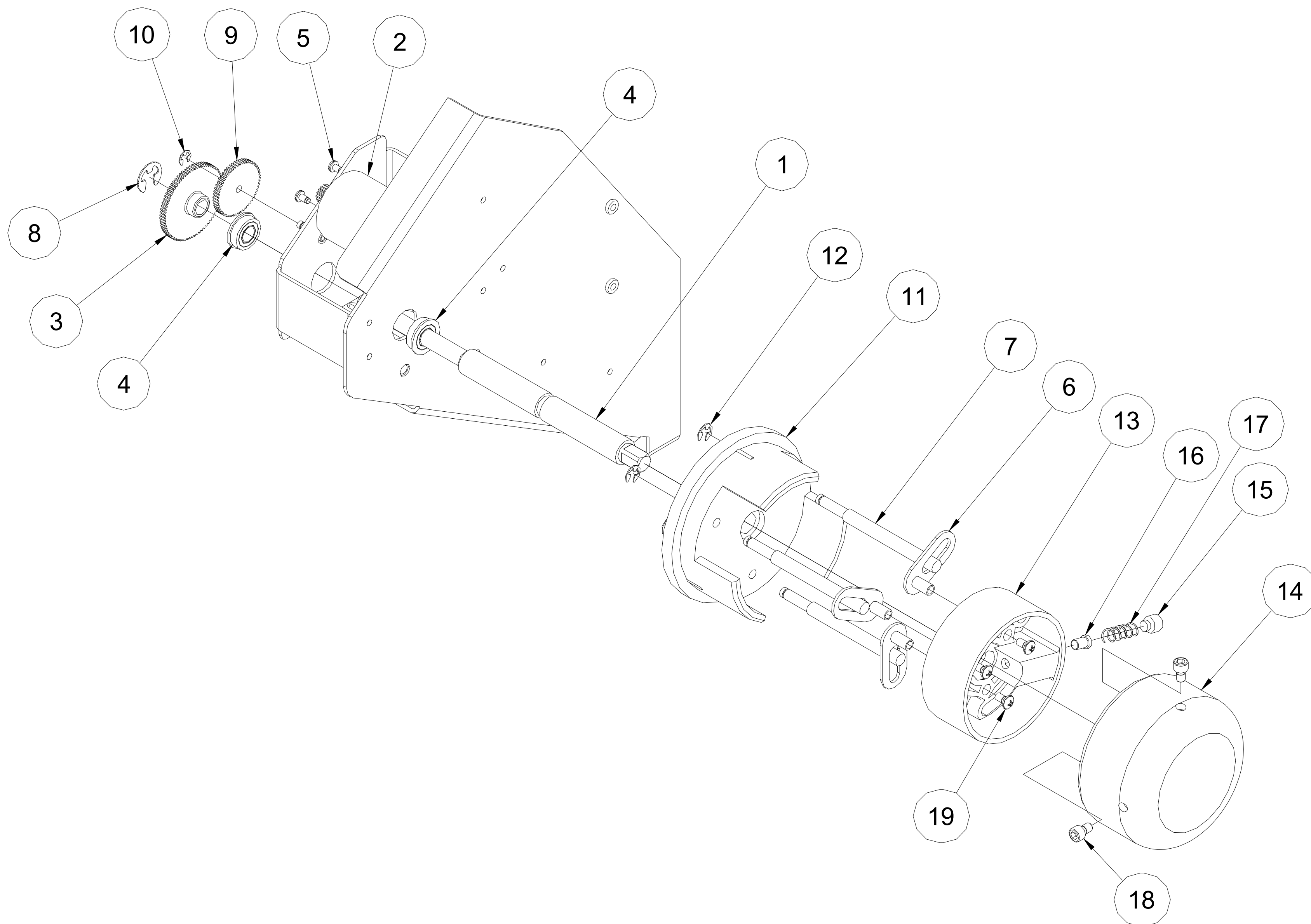


FEED
FEED MOTOR - J13
24V
24V - J21
KNIFE
KNIFE MOTOR - J15
KNIFE HOME - J27
SPEAKER
SPEAKER - J38
UNWIND
MEDIA UNWIND - J17
STATION 2
S2 PRINT HEAD - J32
S2 INK UNWIND - J19
S2 INK REWIND - J20
S2 HEAD OPEN - J25
S2 CONTRAST POT - J33
STATION 1
S1 HEAD OPEN - J24
S1 INK UNWIND - J16
S1 INK REWIND - J18
S1 PRINT HEAD - J30
S1 CONTRAST POT - J31
USER INTERFACE
OPTIONAL FRONT PANEL - J10
MINI FRONT PANEL - J5
MOTHER BOARD
MB RESET - J22
MOTHER BOARD AUDIO - J37
STACKER
STACKER - J34
REGISTRATION
SPLICE DETECT - J23 (NOT USED)
TOP REFLECTIVE OPTIONAL HOLE - J26
OPTION BOTTOM REFLECTIVE - J28
OPTION TOP CONTRAST / COLOR - J29
OPTIONS
OPTION - J35
VERIFIER - J7 (RFID - J11)

TOP PRINT STATION CONNECTOR 上打印站连接器
OPTION CONNECTOR 选配连接器
FEED MOTOR CONNECTOR 进给电机连接器
KNIFE MOTOR CONNECTOR 切刀电机连接器
STACKER CONNECTOR 堆叠器连接器
24V POWER CONNECOTR 24V 电源连接器
SPEAKER CONNECTOR 堆叠器连接器
UNWIND MOTOR CONNECTOR 开带电机连接器
TOP INK UNWIND MOTOR CONNECTOR 上墨带开带电机连接器
TOP INK REWIND MOTOR CONNECTOR 上墨带倒带电机连接器
TOP PRINT STATION CONSTRAST CONNECTOR 上打印站对比度连接器
TOP REFLECTIVE SENSOR CONNECTOR 上反射传感器连接器
KNIFE HOME SENSOR CONNECTOR 切刀初始位置传感器连接器
TOP PRINT STATION HEAD OPEN SENSOR CONNECTOR 上打印站打印头打开传感器连接器
BOTTOM PRINT STATION HEAD OPEN SENSOR CONNECTOR 下打印站打印头打开传感器连接器
BOTTOM INK UNWIND MOTOR CONNECTOR 下墨带开带电机连接器
BOTTOM INK REWIND MOTOR CONNECTOR 下墨带倒带电机连接器
BOTTOM PRINT STATION CONTRAST CONNECTOR 下打印站对比度连接器
OPTIONAL FRONT PANEL CONNECTOR 选配前面板连接器
FRONT LED PANEL CONNECTOR 前 LED 面板连接器
MOTHER BOARD AUDIO CONNECTOR 主板音频连接器

机械装配图

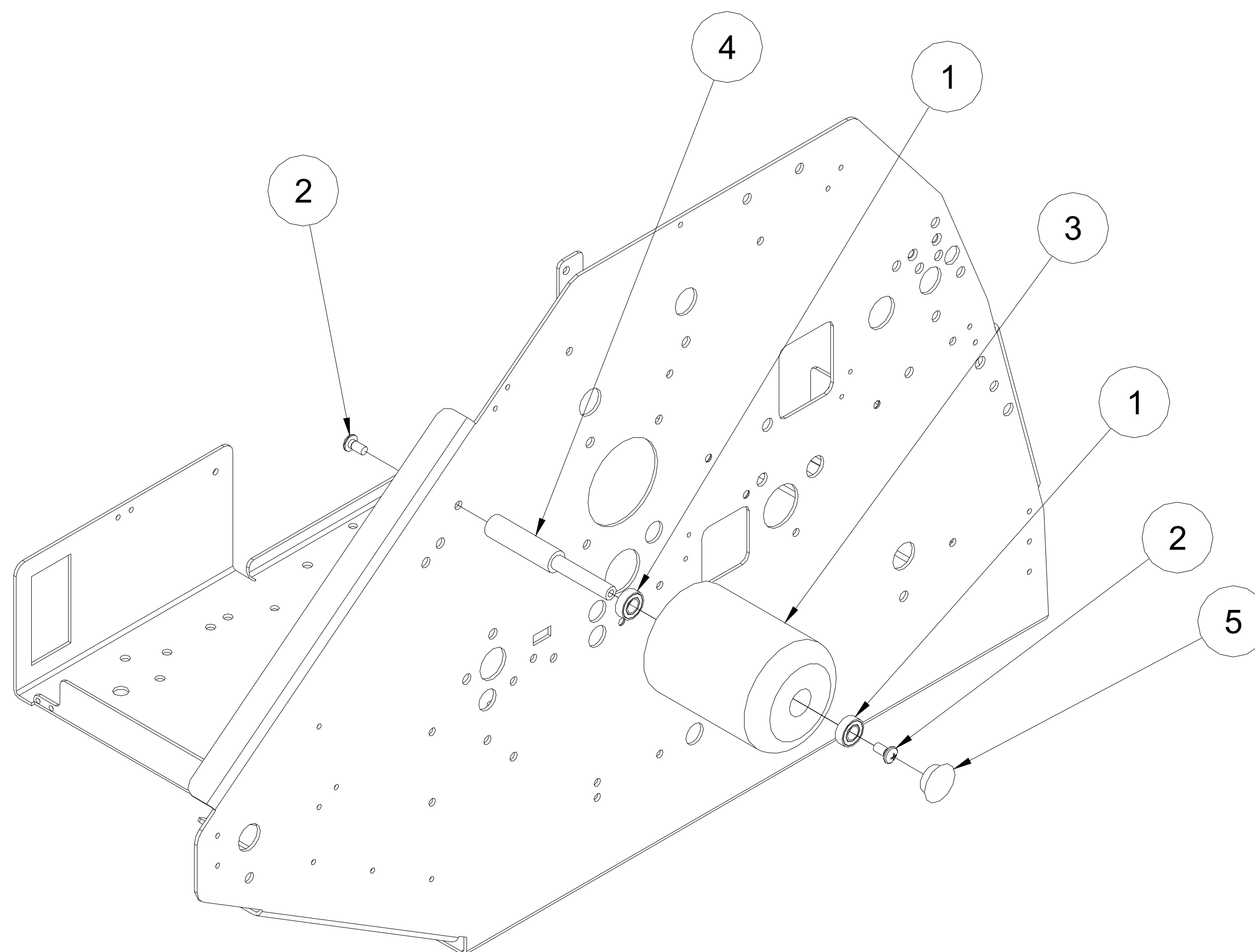
开带装配图



开带零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	593001	开带轴	1
2	117966	墨带电机	1
3	117954	墨带齿轮，75T	1
4	991510	滚珠轴承，16mm（外径）×8 mm（内径）flg	2
5	991507	2.6mm×5mm 大柱头螺钉	3
6	583005	墨带芯定位托架	3
7	583004	墨带芯定位轴	3
8	990327	卡环，5/16 E 形环	1
9	117955	墨带齿轮，54T – 15T	1
10	991367	卡环，9/64 E 形环	1
11	593003	内轮毂	1
12	990325	卡环，3/16 E 形环	3
13	593002	开带外轮毂	1
14	583006	开带旋钮	1
15	989971	5/16 – 18×3/8 固定螺钉	1
16	583009	开带牵引塞	1
17	991443	压缩弹簧	1
18	990052	8-32×1/2 有头螺钉	2
19	991372	6-32×1/4 大柱头螺钉	3

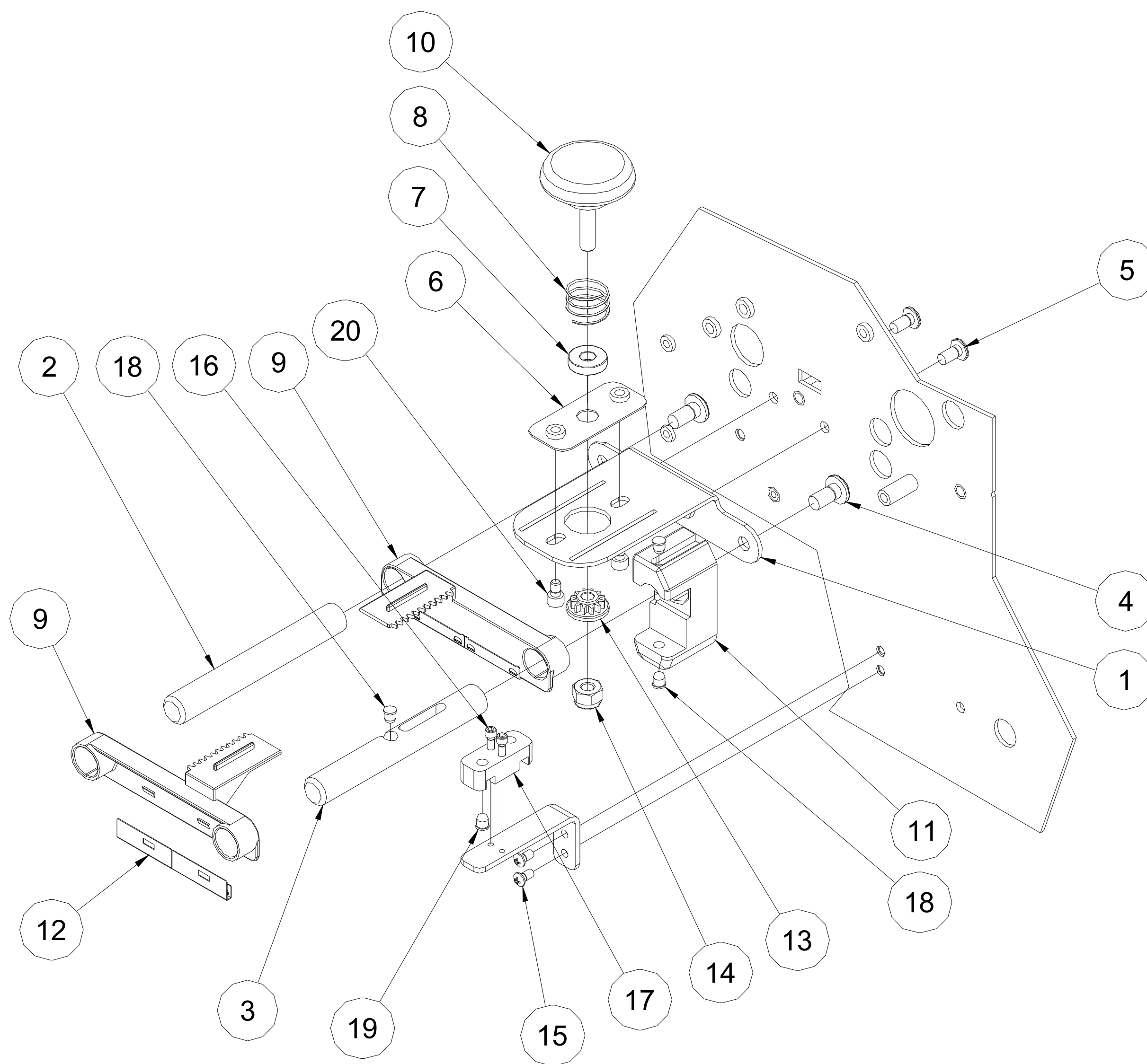
卷曲消除器装配图



卷曲消除器零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	117903	压纸辊轴承	2
2	991379	10-32×3/8 十字槽大柱头螺	2
3	594011	卷曲消除器辊子	1
4	594012	卷曲消除器轴	1
5	991516	直径为 5/8 的孔塞	1

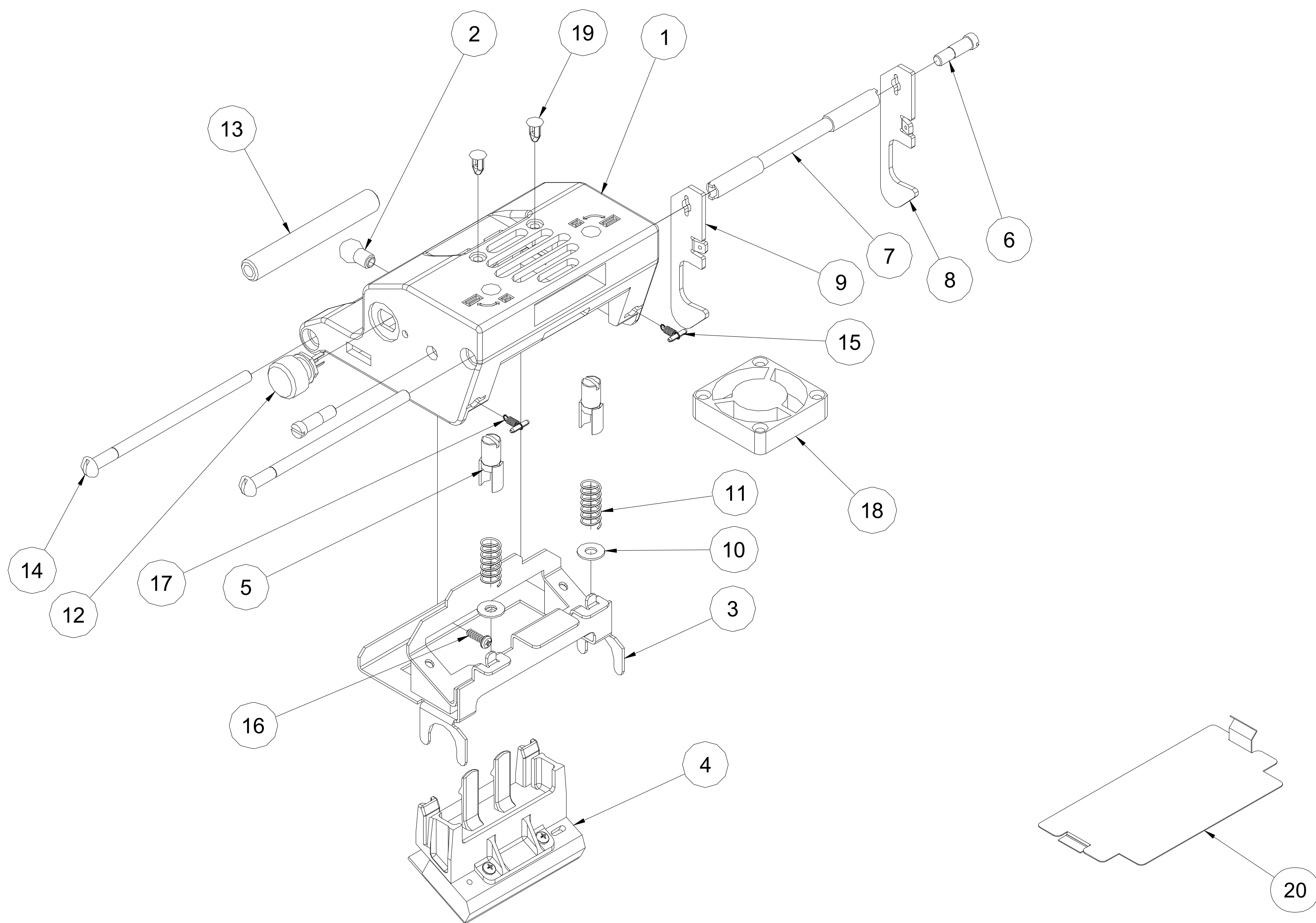
幅面导向器装配图



幅面导向器零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	581209	幅面导向器托架	1
2	584009	幅面导向器轴	1
3	594014	幅面导向器（传感器）轴	1
4*	991374	1/4-20×1/2 十字槽大柱头螺钉	2
5	991379	10-32×3/8 十字槽大柱头螺钉	2
6	584021	微调托架	1
7	584035	幅面导向器垫片	1
8	991447	压缩弹簧	1
9	584006	幅面导向器托架	2
10	991511	轻触式旋钮	1
11	594001	传感器支座块	1
12	118826	磨损导向器	4
13	584025	幅面导向器调节齿轮	1
14	990148	1/4-20 e-s 螺母	1
15	991372	6-32×1/4 十字槽大柱头螺钉	2
16	989973	4-40×1/2 有头螺钉	2
17	588028	二极管后支座托架	1
18	591128	调节光学切换传感器	1

打印头装配图

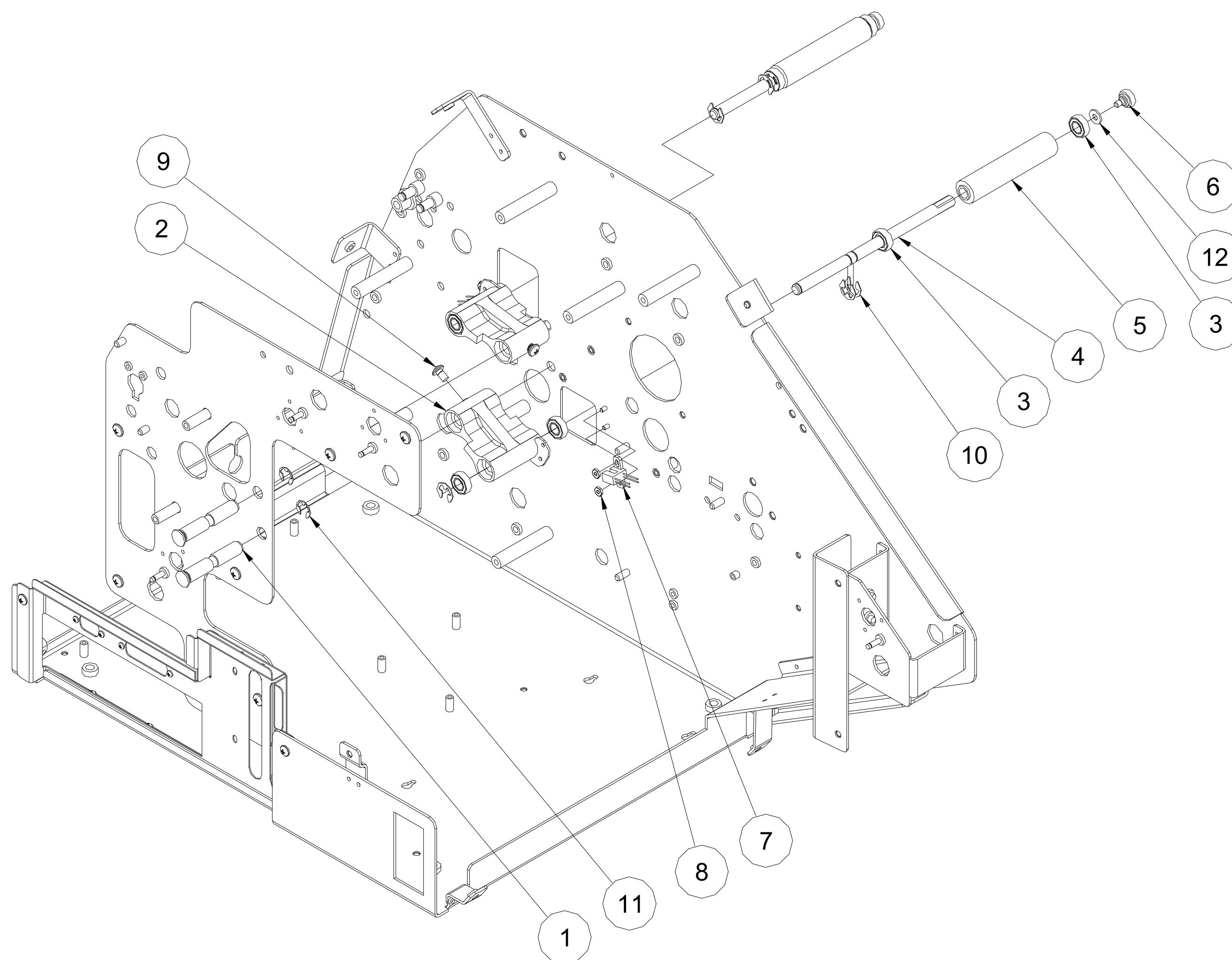


打印头零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	595002	打印头外壳	1
2	117950	打印头枢轴销	1
3	595001	打印头支座托架	1
4	595090	打印头/保持器组件	1
5	117951	压力按钮	2
6	585005	打印头专用锁定螺钉	2
7	585006	打印头锁定轴	1
8	585007	打印头左闩锁	1
9	585008	打印头右闩锁	1
10	990469	尼龙垫圈，厚.031	2
11	991382	压缩弹簧	2
12	581111	对比度控制钮	1
13	595004	墨带旋转轴	1
14	991512	10-32 x 3 ½ 圆头有槽螺钉	2
15	990436	圆柱销，1/16×3/8	2
16	PB00700220	打印头螺钉	1
17	991532	延伸弹簧	2
18	581161	打印头线束风扇	1
19	991492	尼龙铆钉	2
20*	595007	打印头盖板	1

上打印头组件订购零件号 595091T
下打印头组件订购零件号 595091B
*零件 20（595007）只用于下打印头组件

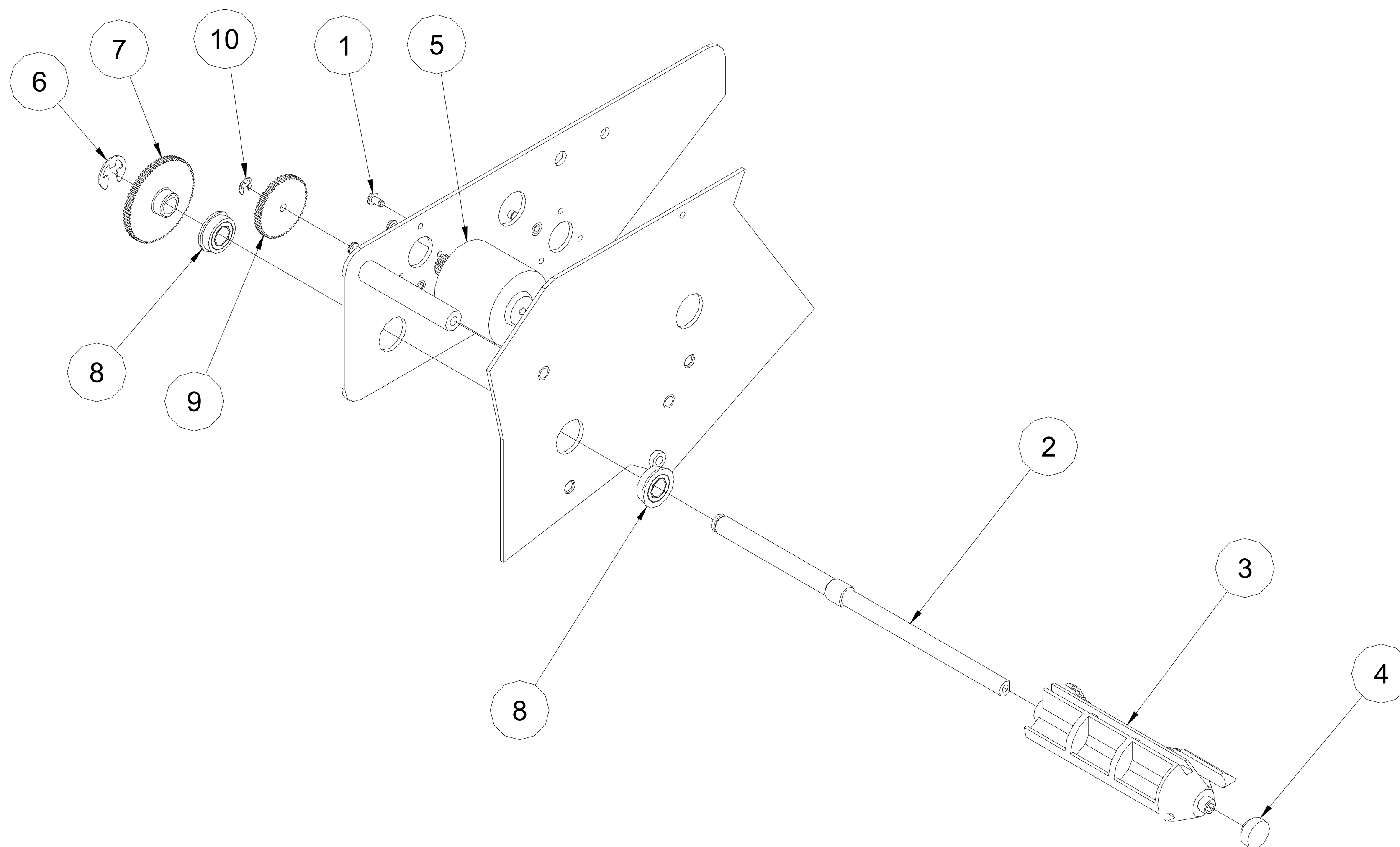
压纸辊辊子装配图



压纸辊辊子零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	595009	摇块轴	2
2	585014	摇臂托架	2
3	117903	压纸辊轴	8
4	595005	压纸辊轴	2
5	595010	模制压纸辊辊子（60 硬度计一红色）	2
6	991454	8-32 指旋螺钉	2
7	581130	有槽光学传感器（带线束	2
8	990005	4-40 六角螺母	4
9	991480	10-32 5/16 十字槽大柱头螺钉	2
10	990327	卡环，5/16	6
11	990486	卡环，3/8	2
12	990068	锁紧垫圈，#8	2

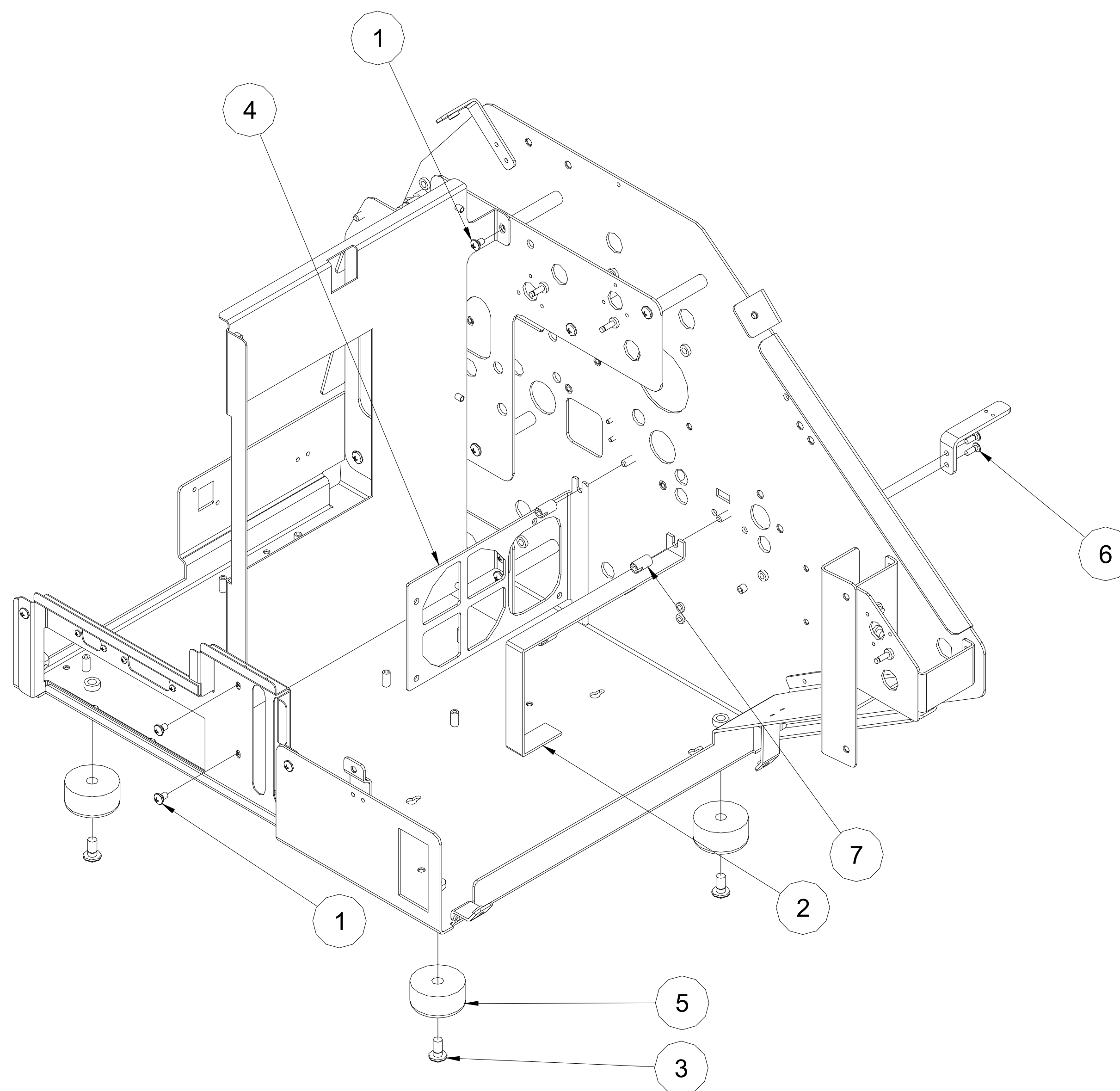
墨带倒带装配图



墨带倒带零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	991507	2.6mm×5mm 大柱头螺钉	3
2	596001	墨带轴轴	1
3	586094K 586095K	单墨带轴组件（英制） 单墨带轴组件（米制）	1
4	991454	8-32×1/4 指旋螺钉	1
5	117966	墨带电机	1
6	990327	卡环，5/16 E 形环	1
7	117954	墨带齿轮 75T	1
8	991510	滚珠轴承 16mm（外径）×8mm（内径）flg	2
9	117955	墨带齿轮 54T	1
10	991367	卡环，9/64	1

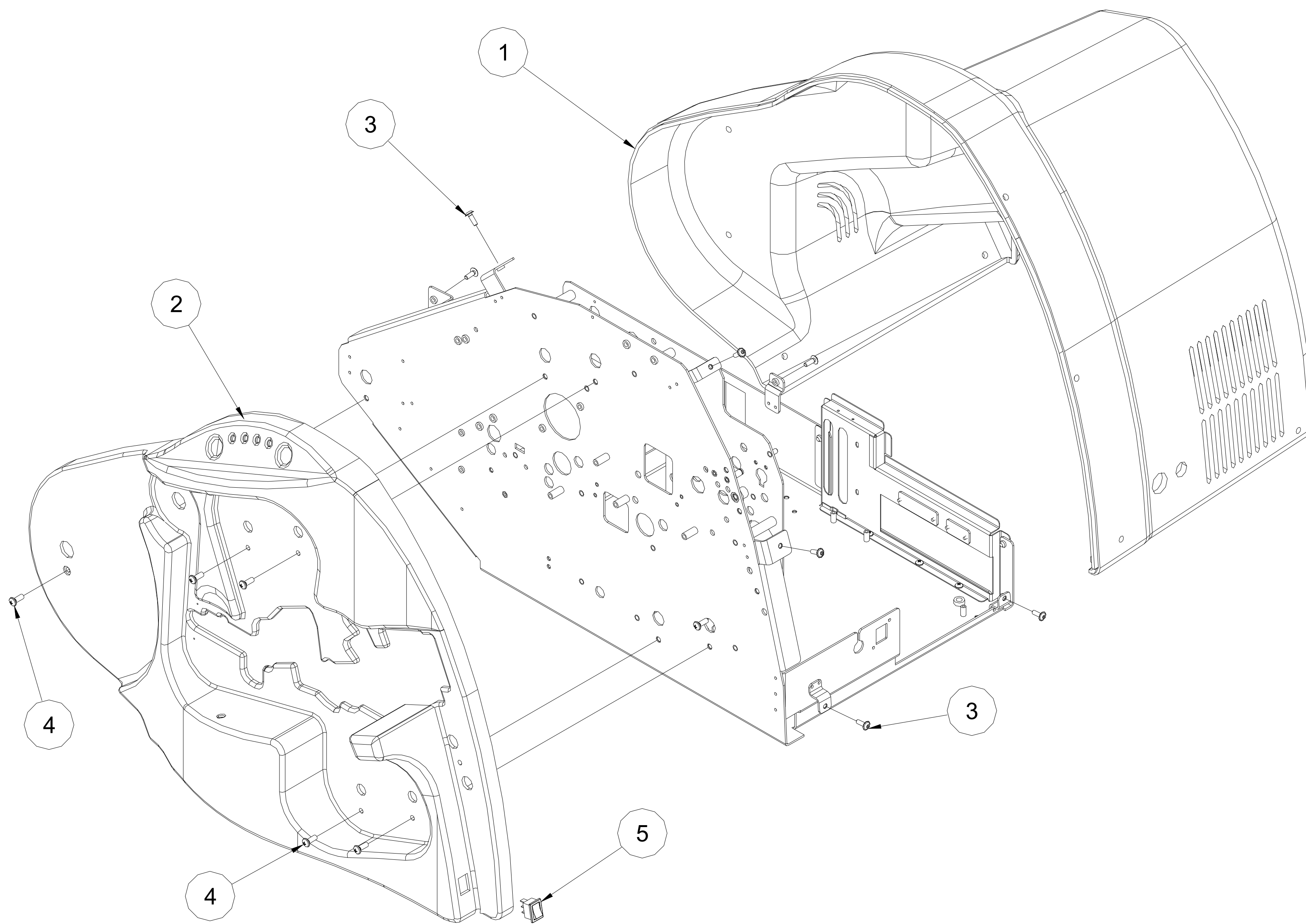
直立框架装配图



直立框架零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	991372	6-32×1/4 十字槽大柱头螺钉	4
2	581203	5V 电源皮带托架	1
3	991374	1/4-20×1/2 十字槽大柱头螺钉	4
4	581202	5V 电源托架	1
5	341210	支脚，直径 1 1/2×高 3/4	4
6	991436	6-32 x 3/8 十字槽大柱头螺钉	2
7	591204	轴衬, 锁	3

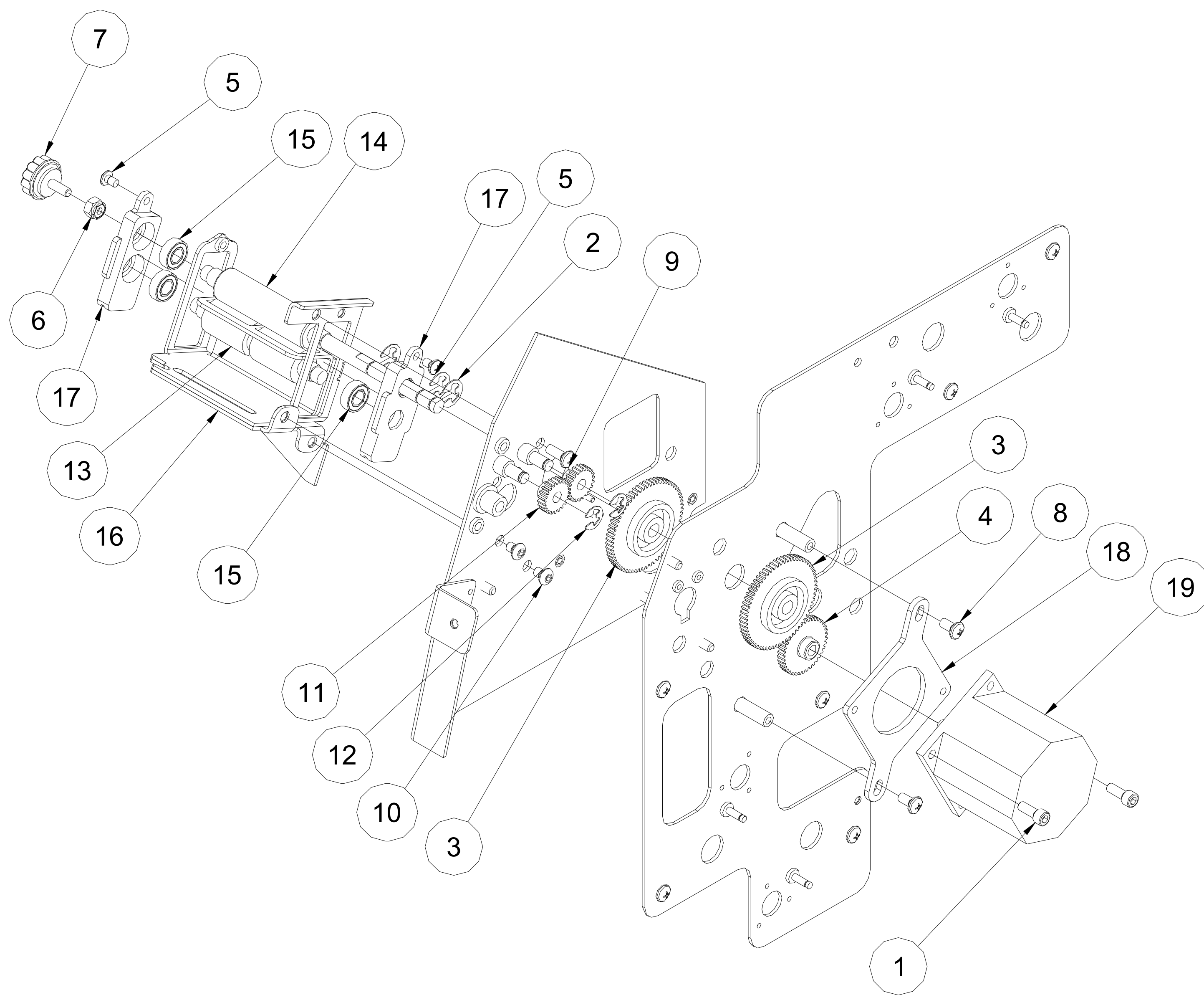
外盖装配图



外盖零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	581205	后盖 500	1
2	591202	前盖 600	1
3	991508	8-32 x ½ 被安装边缘的按钮头螺丝	10
4	991376	10-32×1/2 十字槽大柱头螺钉	6
5	591130	控制, 孔传感器	1

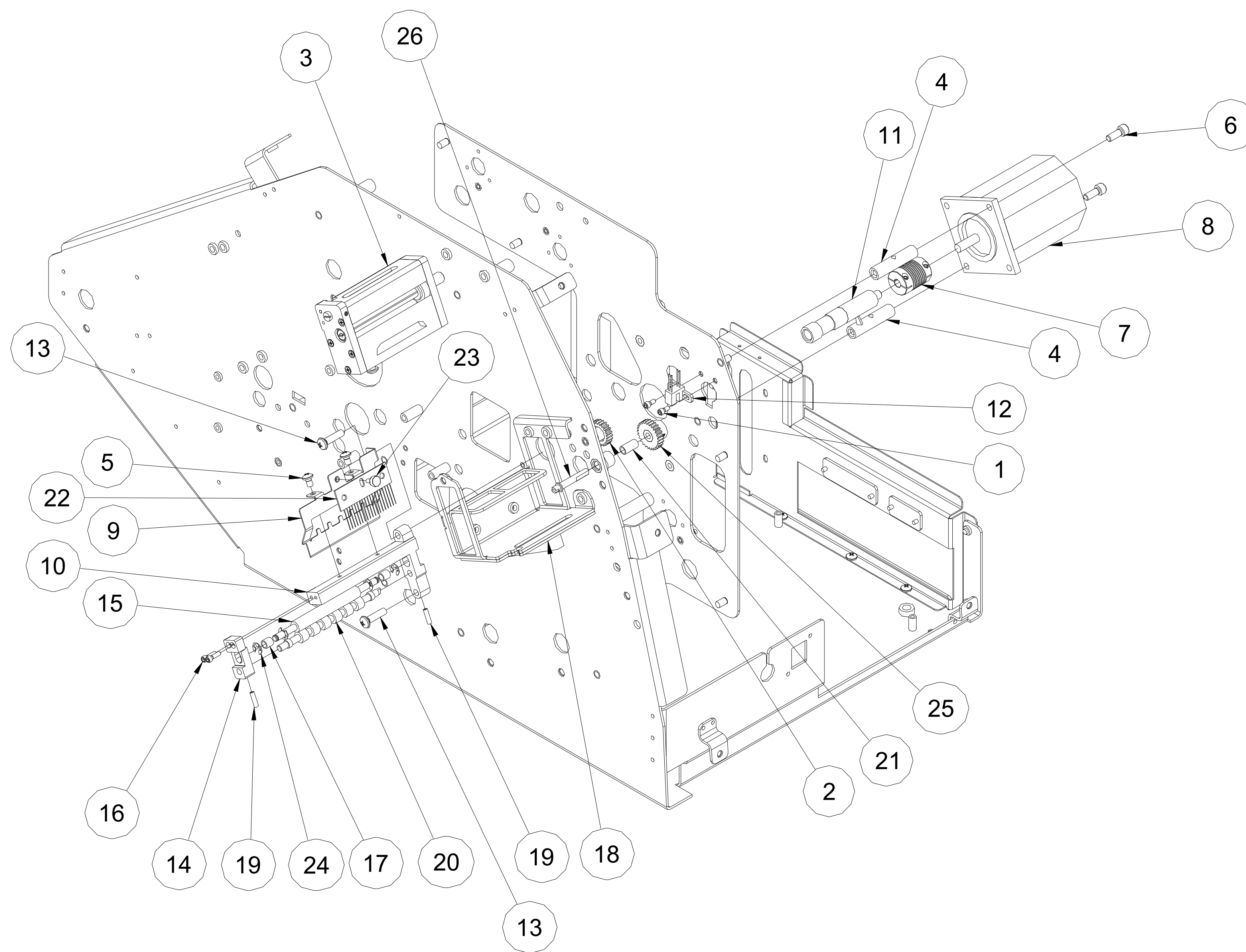
进给一传动系统装配图



进给一传动系统零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	990081	10-32×1/2 有头螺钉	2
2	990327	卡环，5/16 E 形环	3
3	117902	压纸辊齿轮	2
4	585016	传动系统 300DPI 齿轮 38T	1
5	991373	8-32×1/4 十字槽大柱头螺钉	2
6	990104	10-32 e-s 螺母	1
7	206042	10-32 带螺纹的指旋螺钉旋钮	1
8	991379	10-32×3/8 十字槽螺钉	2
9	991376	10-32 x 1/2 圆头螺钉	1
10	990089	10-32×1/4 圆头螺钉	2
11	584027	齿轮，惰轮 22T，32P	2
12	990326	卡环，1/4 E 形环	2
13	594002	模制惰轮辊子	1
14	594003	辅助传动系统砂辊	1
15	117903	压纸辊轴承	4
16	594013	切刀/传动框架	1
17	584010	支承轴承托架	2
18	584026	进给电机支座托架	1
19	351141	墨带电机	1

切刀－传动系统－轧辊装配图



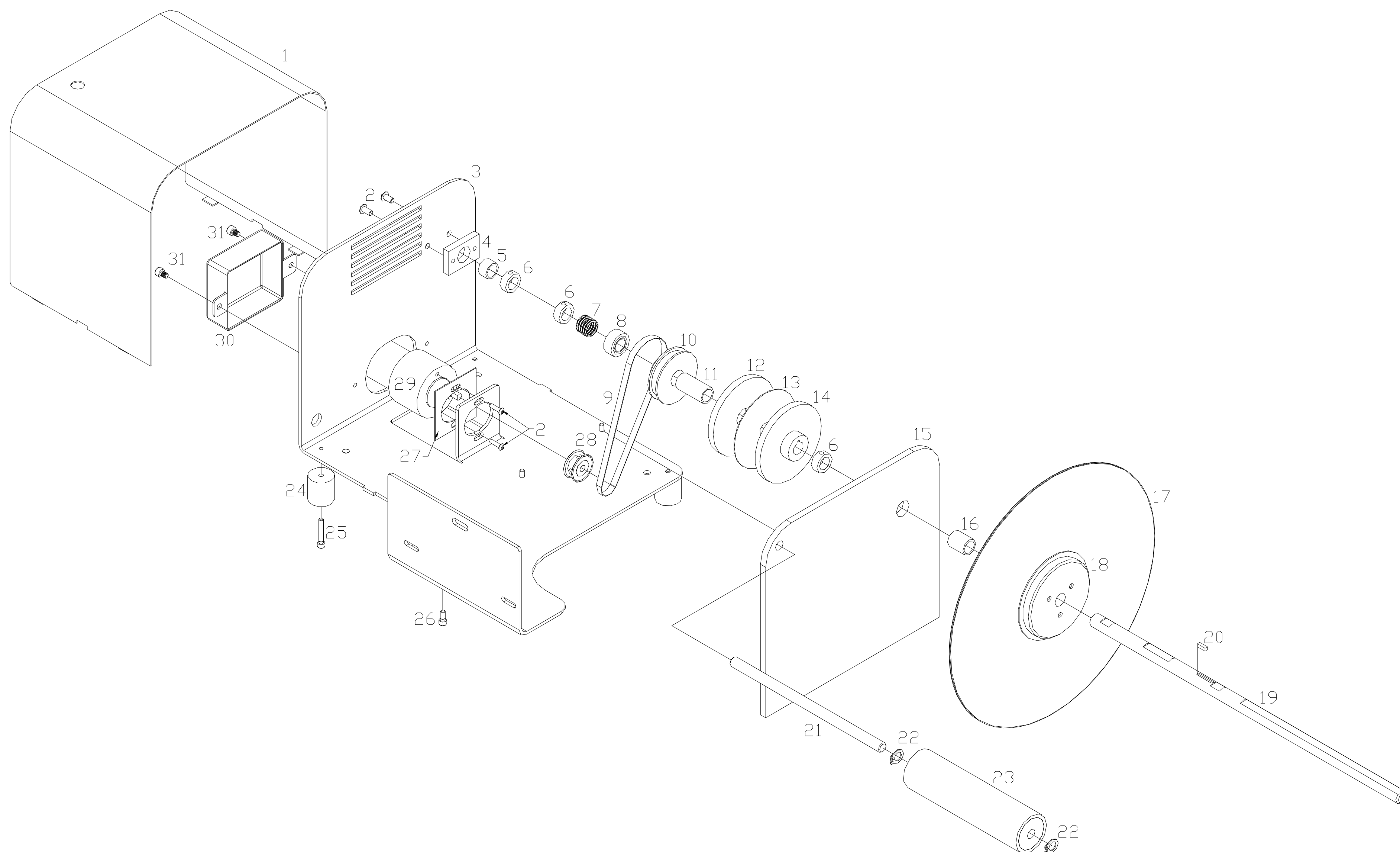
切刀－传动系统－轧辊零件清单

序号	零件号	零件名称	数量
1	990006	4-40×1/4 有头螺钉	2
2	584027	齿轮，惰轮 22T，32P	2
3	587090	切刀组件，600	1
4	587017	切刀电机传输线固定器	2
5	991372	6-32×1/4 十字槽大柱头螺钉	2
6	990081	10-32×1/2 有头螺钉	2
7	991438	电子耦合传动系统	1
8	245026	步进电机	1
9	588045	标签挡板托架	1
10	584019	压辊支座托架	1
11	587018	切刀传动轴	1
12	581130	光学传感器	1
13	991377	10-32×3/4 十字槽大柱头螺钉	2

序号	零件号	零件名称	数量
14	584033	外部压辊托架	1
15	584016	惰压辊	1
16	990424	4-40×3/8 有头螺钉	2
17	999165	衬套 3/16×1/4×1/4	2
18	594013	切刀/传动系统框架 600	1
19	354022	偏心升降机弹簧	2
20	594005	模制压辊传动系统	1
21	999788	衬套 3/16×1/4×1/2	1
22	584034	静电刷	1
23	991471	4-40×1/4 指旋螺钉	1
24	990325	卡环，3/16 E 形环	4
25	584028	夹紧齿轮26T，32P	1
26	594004	压辊传动轴	1

＊ 推荐备件

倒带装配图（选件）


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31

倒带零件清单（选件）

序号	零件号	零件名称	数量
1	111201	外罩	1
2	990090	10-32×3/8 英吋圆头螺钉	4
3	111029	底座	1
4	112037	轴承支架	1
5	999121	½ x ¾ x ½ 英吋衬套	1
6	990374	½英吋轴环	3
7	990465	压缩弹簧	1
8	999017	½ 英吋止推滚珠轴承	1
9*	112031	同步皮带，67T 1/5P	1
10	112005	28T 1/5P 同步皮带轮	1
11	999118	½×5/8×1 ¼ 英吋衬套	1
12	112030	传动盘	1
13*	112032	摩擦盘	1
14	112028	从动盘	1
15	111030	直立框架	1
16	999147	½×5/8×¾ 英吋衬套	1
17	923010	10 英吋辊盘	2
18	111025	3 英吋倒带嵌入轮毂	2

序号	零件号	零件名称	数量
19	112033	6×6 倒带轴	1
20	112035	键，1/8×1/8×3/8 英吋	1
21	112034	卷曲消除器轴	1
22	990264	3/8 英吋卡环	2
23	111027	卷曲消除器辊组件	1
24	111032	橡胶撑脚	4
25	990054	8-32×1 英吋有头螺钉	4
26	989974	8-32×3/8 英吋有头螺钉	3
27	112036	EAR 电机隔热片	1
28	197078	12T 1/5P 同步皮带轮	1
29	351161	电机	1
30	111034	驱动电机盖	1
31	990079	10-32×¼ 英吋有头螺钉	2
32	351183	6×6 倒带电机线束（未显示）	1
33	990026	6-32×¾ 英吋平头螺钉（未显示）	6
34	923014	开带盘轮毂（未显示）	2
35	251136	应变消除衬套（未显示）	1

＊ 推荐备件

柏盛技术支持
产品/维修
安装报告

客户：		故障报告号：	（办公室用）
地址：		维修报告号：	
		故障报告者：	
		日期：	
		型号：	
联系人：		系列号：	
电话：		生产日期：	（办公室用）

开箱故障	是		否		安装后 30 天内	是		否	
总英寸数		---			在保修期内	是		否	
总切割次数		---			如在保修期内，从哪个月开始		.		

故障代码

代码		故障描述	代码		故障描述
100		仅为正常的用户调整，不属于故障。	106		电气部件不工作（损坏），无明显破裂。
101		无法修理（将设备返回工程部）。	107		机械部件不工作（损坏），无明显破裂。
102		电气部件明显破裂或弯曲。	108		需要重新进行内部调整使之恢复操作。
103		机械部件明显破裂或弯曲。	109		需要重新进行外部调整使之恢复操作。
104		电气部件缺失，设备不能操作。	110		零件脱落或断开，重新装上或连接后恢复正常。
105		机械部件缺失，设备不能操作。	111		耗材或格式缺失。

故障描述
